

Blast Cabinets

CAB-110P/CAB-135P

INSTRUCTIONS

Version 3.9

Strahlkabinen

BEDIENUNGSANLEITUNG

Version 3.9

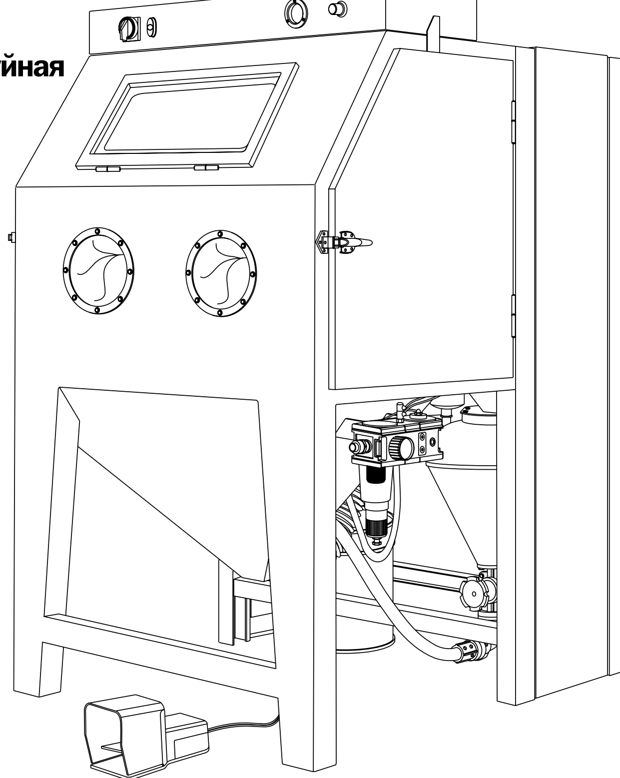
Seite 40

Кабина абразивоструйная

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Версия 3.9

стр. 79



ENGLISH

DEUTSCH

РУССКИЙ

CONTRACOR GmbH
42329 Wuppertal
Germany

Art. 15205/15206

Table of contents

ENGLISH



ATTENTION!

READ AND FULLY UNDERSTAND THIS MANUAL BEFORE STARTING WORK.

THE FOLLOWING INFORMATION IS IMPORTANT FOR SAFETY AND HEALTH OF OPERATOR AND PERSONNEL IN VICINITY.



ATTENTION!

BUYING THE MACHINE, PLEASE, REQUEST TO FILL IN THE GUARANTEE CARD CORRECTLY!

FAILURE TO PRODUCE A FILLED-IN FORM WILL MAKE YOUR GUARANTEE INVALID.

1. Safety

⚠ ATTENTION!

SAFETY MEASURES FOR BLAST CABINET OPERATION.

1. You must wear protective gloves during abrasive blasting.

2. Do not use worn or damaged equipment during operation.

3. Point the nozzle only at the area to be cleaned. Never point the nozzle toward the cabinet windows.

4. Use only dry well-sieved abrasive materials, appropriate for abrasive blasting operations.

5. Before starting of blast cabinet operation you must:

- Ensure that gloves, gaskets, hoses and fittings are not worn;

- Fix hose couplings with wire, if the couplings are used;

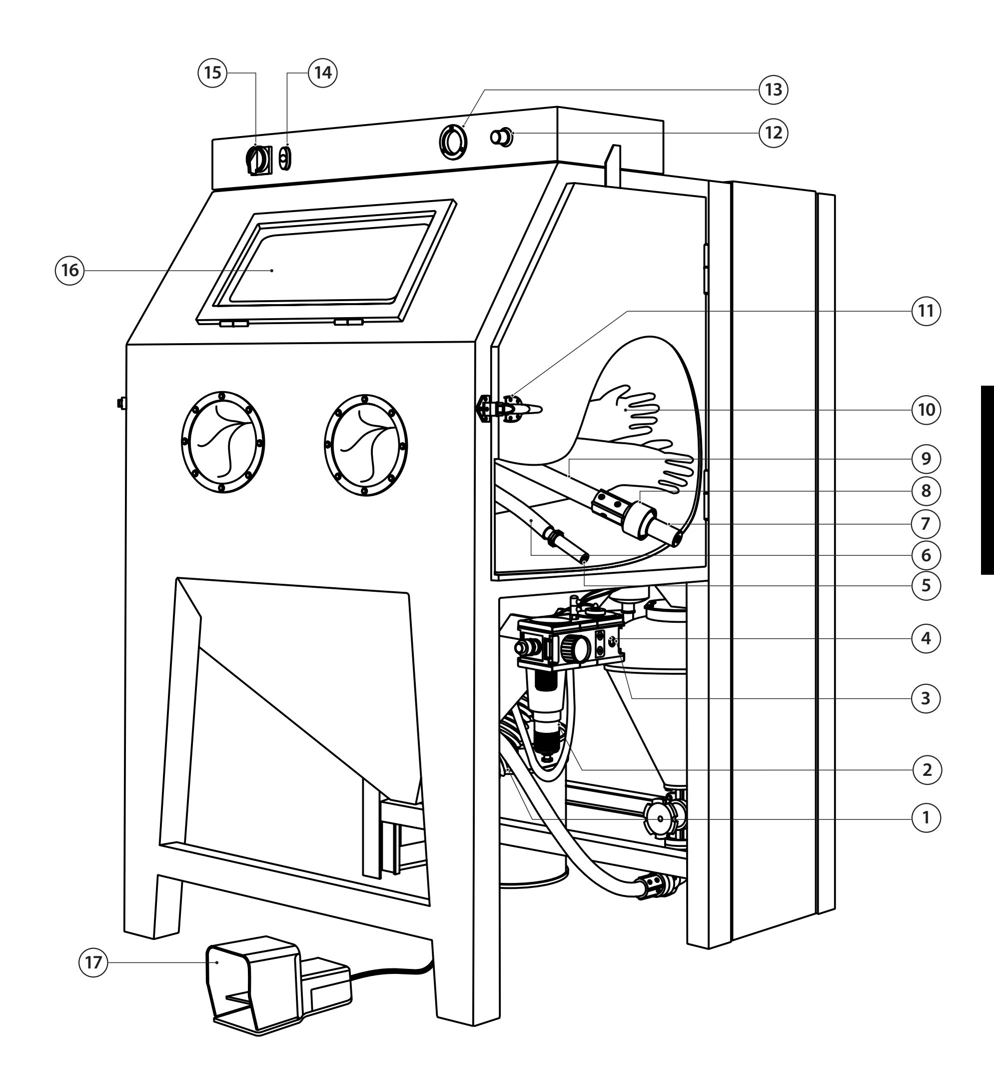
- Ensure that the cabinet is grounded;

6. During blasting process all doors on the cabinet, reclaimer or dust collector must be closed.

7. After blasting, before the doors are opened and exhauster is switched off, use the blow nozzle to blow media from the blasted parts.

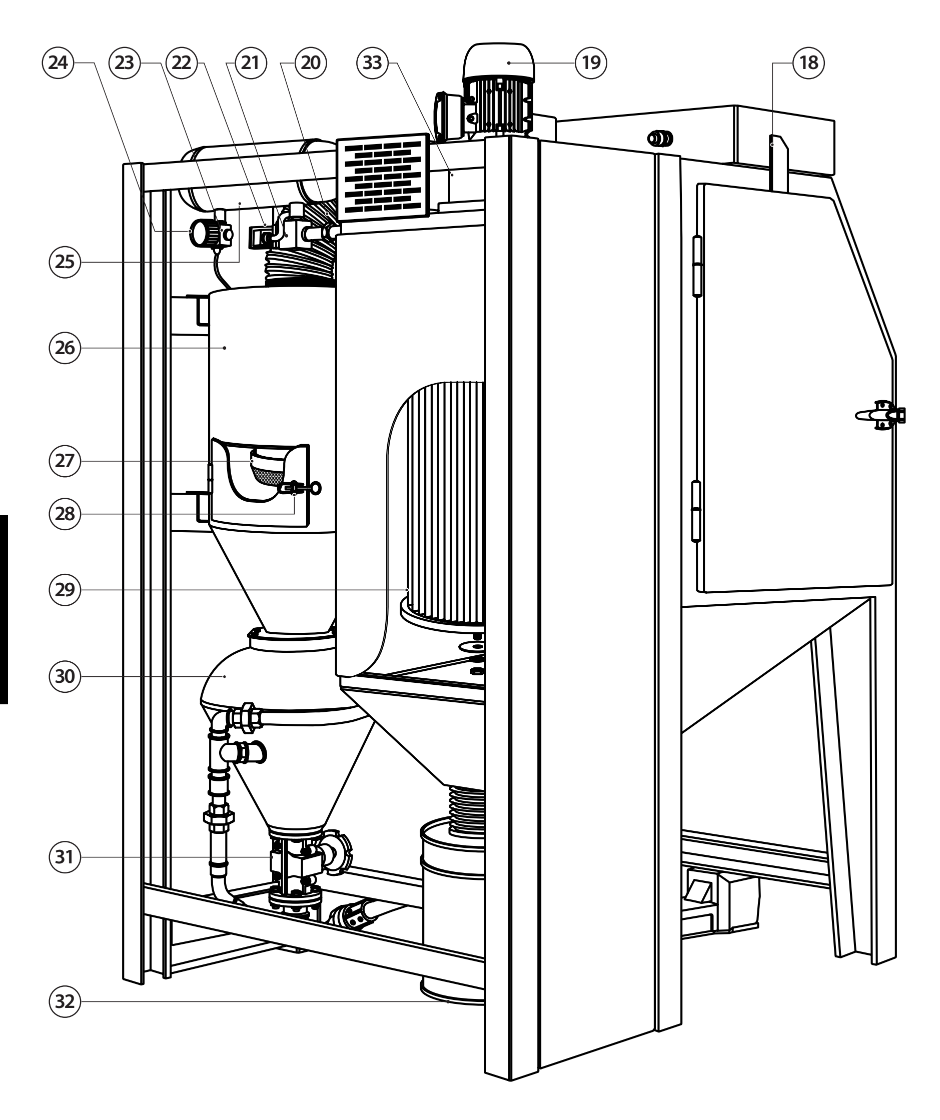
8. Do not open the doors or switch off exhauster before the cabinet is clear of abrasive dust.

2. Package and description



Picture 1. Cabinet componets overview CAB-110P/135P (Front view)

ENGLISH



Picture 2. Cabinet componets overview CAB-110P/135P (Back view)

Pos. No	Description
1	Conveying hose Ø 100
2	Airline Filter
3	Pressure regulator, pilot operated

4	Pressure gauge
5	Air blow-off nozzle, rubber
6	Rubber hose for air blow-off nozzle
7	Blast nozzle
8	Nozzle holder
9	Blast hose I.D. 19 mm
10	RGS Blast cabinet gloves
11	Cabinet door latch
12	Pressure regulator, working pressure
13	Panel mounting pressure gauge, working pressure
14	Double pushbuttons ON / OFF
15	Main switch 0-I
16	Viewing window (assembly)
17	Pneumatic foot pedal
18	Door interlock
19	Electric motor
20	Ventilation hose Ø 150
21	Diaphragm pulse-jet valve
22	Electronic timer for pulse-jet valve
23	Pressure regulator, pulse-jet cleaning
24	Pressure gauge
25	Pulse-jet cleaning manifold
26	Reclaimer assembly R-350 / R-400
27	Screen
28	Reclaimer door latch
29	Filter cartridge
30	Blast machine 25/50 liter
31	SGV metering valve
32	Dust container
33	Impeller for DC-1100 / 1500

2.1. Package

Table 2.1

Order code	Model	Description, package
15205	CAB-110P	BLAST CABINET, COMPLETE SYSTEM, CONSIST - Cabinet Enclosure - Cyclone reclaimer R-350 - 25 liter blast machine - Cartridge Dust Collector DC-1100 STANDARD DELIVERY: - Quality 800 mm blast gloves with inner fabric lining - 19x33 mm blast hose with coupling/nozzle holder - Tungsten carbide venturi nozzle STC-6.5 - SGV metering valve - Main airline filer with 5μ filtration grade - Pilot regulated blast pressure - Door safety interlocks - Pulse cleaned cartridge filter 15 m^2 Electrical connection 1,10 kW, 380V, 3 phase, 50Hz Overall Dimensions (W x D x H) 1340 x 1220 x 1990 Working chamber size (W x D x H) 1100 x 800 x 840 Window size (Safety glass) 476 x 296
15206	CAB-135P	BLAST CABINET, COMPLETE SYSTEM, CONSIST - Cabinet Enclosure - Cyclone reclaimer R-400 - 50 liter blast machine - Cartridge Dust Collector DC-1500 STANDARD DELIVERY: - Quality 800 mm blast gloves with inner fabric lining - 19x33 mm blast hose with coupling/nozzle holder - Tungsten carbide venturi nozzle STC-6.5 - SGV metering valve - Main airline filer with 5μ filtration grade - Pilot regulated blast pressure - Door safety interlocks - Pulse cleaned cartridge filter 20 m^2 Electrical connection 1,50 kW, 380V, 3 phase, 50Hz Overall Dimensions (W x D x H) 1470 x 1700 x 2140 Working chamber size (W x D x H) 1350 x 1100 x 1070 Window size (Safety glass) 476 x 296

3. General information

3.1. General information

Blast cabinet production rates depend upon the size of the nozzle, the capacity of the compressor , the working pressure, the type and size of abrasive media and the distance between the nozzle and the area to be cleaned.

Contracor pressure-type blast cabinets are made up of four main elements:

1. A robust, welded steel cabinet enclosure,

2. A cyclone reclaimer for best possible efficiency in controlling media recycling,

3. A 25 or 50 liter blast machine with a durable SGV metering valve,

4. A dust collector consisting of a highly efficient fan and pulse-cleaned cartridge filter.

ENGLISH

3.2. Theory of operation

When the air supply is on, and the cabinet doors are closed, the blast machine is ready for operation by actuating the foot pedal. Only by fully depressing the pedal is the machine pressurized and blast media are propelled through the nozzle.

After striking the object being blasted, the blast media, along with fines, dust, and by-products generated by blasting, fall through the mesh work table into the cabinet hopper. These particles are drawn into the reclaimer for separation.

Dust and fines are first separated from the reusable blast media. Next, the media is screened of oversize particles, and held in the reclaimer hopper for reuse. At the same time, dust and fines are drawn through the reclaimer into the dry filter or dust collector, which traps the dust and discharges clean air. By releasing the foot pedal the machine is depressurized and blasting stops, allowing blast media to recollect in the machine.

The dust collector filter cartridge is cleaned by pulsation of high-velocity compressed air expanding against the inner surface of the cartridge. An electronic timer controls the intervals between the pulses. The expanding air momentarily reverses airflow through the cartridge to release dust which has gathered on the outer surface. The dust falls off of the cartridge and into the hopper for later disposal.

3.3. Air jet diameter and required compressed air volume

The blast machine pressure vessel is manufactured according to European CE regulations, as described in attached CE Certificate of conformity. The owner must ensure and maintain the integrity of the vessel, as may be required in some countries.



ATTENTION!

Excessive air pressure could cause the media chamber to rupture. To prevent serious injury or death, do not exceed the rated pressure of the media chamber vessel.

After having ensured that the air supply is activated and the cabinet doors are closed, the media chamber can be actuated by the foot pedal. By pressing the foot pedal, the inlet valve is opened and the outlet valve is closed, resulting in the cham-ber being pressurized and the blasting beginning. By releasing the foot pedal, the chamber is depressurized and blasting stops.

ENGLISH

The standard nozzle delivered with the blast cabinet is a tungsten-carbide nozzle with a 6.5mm orifice. In addition, 5.0 and 8.0mm nozzles are available. The maximum diameter of the orifice under normal conditions is determined by the size of the reclaimer, as shown in Table 3.1 below. Normal condition are moderate part contamination, media breakdown, flow and size, and damper setting.

Table 3.1 Max. nozzle size

Reclaimer type	Max. nozzle size, mm
R-350	6,5
R-400	8,0

3.4. Blast media

Contracor cabinets utilize most common media, 1,50 mm and coarser that is specifically manufactured for dry blasting.

The usable media mesh size and nozzle size are based on typical media flow. Rich media flow or low static pressure will reduce the mesh and nozzle size that may be used.

Steel blast media: : Still grit or shot can be limited used with CAB-110P and CAB-135P cabinets (max. mesh size ca. 0,80 mm). Exact max. media mash is depended from materials specific weight and grains geometry and should be determined with practical tests run by users. Rubber curtains should be used to protect the cabinet walls from rapid wear .

Sand and Slag: Sand should never be used because of the respiratory hazards associated with the use of using media containing free silica.



ATTENTION!

Abrasive blasting with sands containing crystalline silica can cause serious or fatal respiratory disease.

Slags are not recommended because they rapidly breakdown.

ENGLISH

Aluminum Oxide, Silicon Carbide, and Garnet: Aggressive media such as these may be used but consideration should be given to accelerated wear on any part of the cabinet, reclaimer, nozzle and hoses which comes in contact with the media.

In case of using of an aggressive blast media a tungsten carbide nozzle have to be used. Service life of the tungsten carbide nozzle lasts 10 to 20 times longer than ceramic.

Glass Beads: Most beads have been treated to ensure free-flow operation even under moderately high humidity conditions. Glass beads subjected to excessive moisture may be reused after thorough drying and breaking up of any lumps.

3.5. Compressed air quality

Condensed water from the compressed air is reduced by the air filter at the air inlet connection. Use of the air filter is of particular importance in areas of high humidity or when fine-mesh media are being used. Dampness can cause media to clot, restricting free flow through the feed assembly. An air dryer may be necessary if moisture problems continue.

3.6. Compressed Air Requirements

The required air compressor capacity is determined by the blast nozzle size and pressure.

Table 3.2 Air Consumption

Ø Blast nozzle (mm)	REQUIRED AIR VOLUME (m³/min.) at working pressure, bar			
	3	4	5	6
5,0	0,7	0,8	0,9	1,0
6,5	1,3	1,5	1,7	1,9
8,0	2,0	2,5	2,0	3,3

NOTE: the above table shows only the air required for the blast nozzle. Additional air is required for the air cartridge cleaning, which must be added to the above values.

The above values are valid for nozzles when new. As nozzle wear increases, so does the air consumption, up to 70% to 80% more than when new.

ENGLISH

4. Set-up, operation and shut-down

4.1. Installation and Set-up

4.1.1 Location

Select a location where compressed air, water and electrical service are available. Allow for full access to all doors and service areas and for efficient handling of large parts.

4.1.2 Compressed air supply line

Connect compressed air supply line with min. I.D. =1”. to the cabinet inlet. For connection use a flexible hose with same min. I.D. as the main airline. A smaller diameter air supply line or hose may reduce blasting efficiency.



ATTENTION!

Be certain that all pipe fittings and hose clamps are tight before using the blast cabinet. Hose disconnection while under pressure could cause serious injury.

4.1.3 Grounding

Ground the cabinet to prevent static electricity build up. For grounding attach an external grounded wire to the grounding lug on the cabinet skirt.

4.1.4 Electrical power connection



ATTENTION!

All electrical work must be carried out by a qualified electrician according to the national and local standards.

A wiring schematic is supplied with the cabinet. After wiring is completed, check the motor rotation by momentarily turn switch on and off. The motor will slowly turn. Check the rotation of the motor fan through the slots in the motor housing. The fan should rotate clockwise when viewed from the fan end to the motor.



ATTENTION!

Do not look into the reclaimer exhauster outlet while the exhauster is turning. Injury to the eye or face could occur from objects being ejected from the exhauster.

ENGLISH

4.1.5 Cabinet static pressure

Cabinet static pressure must be set to match the cabinet dimensions and reclaimer sizes. Open the inlet damper further to decrease static pressure or close it further to increase pressure.

Use the gloves as an indicator of right cabinet static pressure. With the exhauster on, the gloves should be inflated, but not elevated off the grate.

4.1.6 Foot pedal

Position the foot pedal on the floor at the front of the cabinet for easy accessibility. Blast cabinet is designed for one-person operation. Be sure you can quickly remove your foot from the pedal in an emergency.

4.2. Blasting operation

4.2.1 Media loading

With the exhauster off, add clean dry media, by pouring it into the reclaimer hopper through the reclaimer door. Do not fill past the cone on the reclaimer.

Do not pour media directly into the cabinet hopper, as overfilling may occur.

Overfilling will result in media carryover to the dust collector and possibly blockage in the conveying hose. Refill only after all media has been recovered from the cabinet.

Table 4.1 The minimum amount of media to charge the system is as follows

CAB-110P	CAB-135P
20 kg	40 kg

4.2.2 Unloading Media

To empty media out of the blast cabinet, pressure must first be reduced to 3bar. Then place an empty container on the grate of the cabinet. Remove nozzle and washer from nozzle holder, close the door and choke valve, and depress the foot pedal.

Media flow is to be directed into the container until full. Repeat as often as necessary until the machine is empty. Whilst handling the container, local Operational Health and Safety regulations are to be observed. When the machine is empty, return the choke valve to the fully open position. Inspect and clean the threads on nozzle holder and nozzle before reinstalling nozzle washer and nozzle.

4.2.3 Parts loading and unloading

Parts may be loaded and unloaded through either door. Blasted parts must be free of oil, water, grease, or other contaminants that will clog media or filters. By closing the door, be certain that the door is sealed securely or door interlock system will prevent blasting.

4.2.4 Blasting operation



ATTENTION!

Always close cabinet, reclaimer and dust collector doors before blasting. Keep all doors closed during blasting.

Always wear blast gloves.

Avoid pointing the blast nozzle toward the view window.

Use the blow-off nozzle to blow media off parts before opening doors.

After blasting, keep doors closed and exhauster on until the cabinet is clear of all airborne dust.

Stop blasting immediately if dust leaks are detected.

Turn on the compressed air supply to the blast cabinet. Inspect for air leaks during the initial start up

Set the pulse pressure regulator to 4,5 bar (see Picture 2 for location).

Turn the on/off switch to t “I” to activate the lights and filter pulse cleaning.

Push the “ON” button to turn on the exhauster.

Put on the rubber gloves.

Grasp the blast nozzle firmly and step on the pedal. Blasting will start immediately.

Set blast pressure using the pilot regulator located on the control panel.

The pressure gauge on the control panel indicates the actual blast pressure.

Smooth, continuous strokes are the most effective blasting technique. The size of the blast pattern is affected by the distance from the part. The nozzle is usually positioned approximately 70 to 150mm from the surface of the part.

ENGLISH



ATTENTION!

Shut down the cabinet immediately if dust discharges from the collector. Check that filters are correctly seated and not worn or damaged. Prolonged breathing of any dust could result in serious lung disease or death. Short term ingestion of toxic dust such as lead, poses an immediate danger to health. Toxicity and health risk vary with dust generated by blasting. Identify all material being removed by blasting, and obtain a material safety data sheet for the media.

The dust collector pulsates automatically according to the timer settings while the blast cabinet is in operation. Prolonged periods of blasting or dirty conditions may necessitate an adjustment of the timer settings.

4.2.5 Stop blasting operation and shut-down

To stop blasting, remove pressure on the foot pedal.

Use the Air blow-off nozzle to blow media off cleaned parts. Allow the exhauster to clean the cabinet of airborne dust before opening the door and unload the parts.

Push button OFF to switch off the exhauster.

Turn on/of switch to the position “0” to switch off the lights and filter pulse cleaning. Shut off the air supply to the blast cabinet and drain air filter.

4.3. Adjusting

4.3.1 Blasting pressure

The pilot pressure regulator, located on the control panel of the cabinet, enables the user to adjust the blasting pressure to suit the application.

The suitable pressure for most purposes is around 5-6 bar. Lower pressures may be required on delicate substrates, and will reduce media breakdown. Higher pressure may be required for difficult blasting jobs on durable substrates, but will increase media break down.

In all cases, highest production can only be achieved when pressure is carefully monitored.

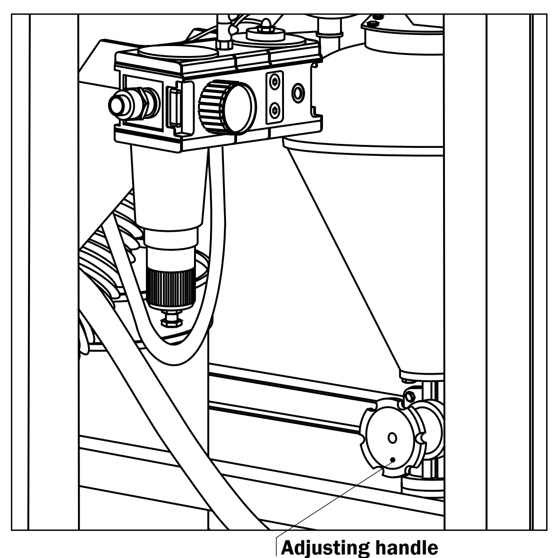
Adjust air pressure by turning the knob on the pilot regulator located on the front of the control panel. Pull the knob out, and turn clockwise to increase pressure or counter-clockwise to decrease. Once operating pressure is set, push the knob in to lock.

ENGLISH

4.3.2 Media metering

Media volume flow is adjusted by the metering valve at the foot of the blast machine. Close metering valve SGV by rotating the handle clockwise. To increase the flow of media, rotate the handle counterclockwise. Wait for the flow to stabilize before further regulation. The maximum flow rate is reached when the handle is in the full left position. Adjust flow rate according to type and size of blast media, blasting pressure, and the task at hand, ensuring to use as little media as possible whilst still maintaining a high cleaning

Picture. 3. Metering valve adjustment



pace. The correct mixture of air and abrasive can generally be distinguished by a slight discoloration at the exit of the nozzle.

4.3.3 Reclaimer static pressure

Correct static pressure varies with size of reclaimer and the size, weight and type of media. Adjust reclaimer static pressure by opening (handle horizontal) or closing (handle vertical) the damper on the dust collector inlet.

If the damper is not opened enough, the reclaimer will not remove fines, resulting in dusty media, poor visibility, and possible media blockage in the conveying hose. If the damper is opened too far, it may cause carryover (usable media carried into the dust collector) and result in excessive media consumption. Open only as far as necessary to obtain a balance of dust removal without media carryover.

4.3.4 Cabinet static pressure

Once the inlet is initially set per section 4.1.5, it seldom requires readjustment. The initial setting produces approximately 50% to 75% of static pressure in the cabinet enclosure. For adjustment open the inlet damper further to decrease static pressure or close it further to increase pressure.

Use the gloves as an indicator of right cabinet static pressure. With the exhauster on, the gloves should be inflated, but not elevated off the grate.

4.3.5 Door Interlocks

The door interlocks disable the blasting control circuit when the doors are open. To enable blasting, the door interlock switches must be engaged when the doors are closed. The interlocks are set at the factory and do not usually require field adjustment unless parts are replaced.



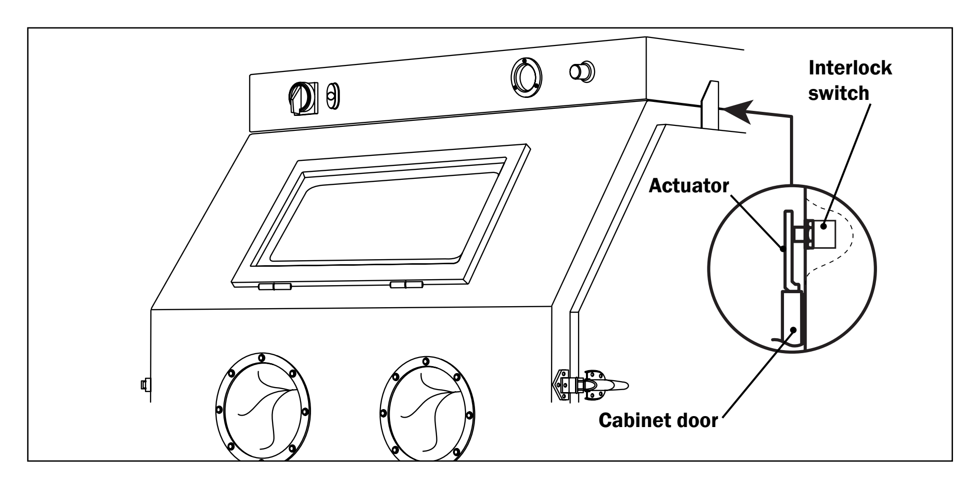
ATTENTION!

Never attempt to override the interlock system.

Doing so could result in injury from unexpected blasting.

To adjust the actuator, bend it by hand as required for engaging the switch by full closed door.

ENGLISH



Picture 4. Actuator adjustment

ENGLISH

Test the operation with the doors both open and closed. Point the nozzle away from the door when it is tested, and only open the door enough to disengage the interlock switch. The interlocks should stop the blasting when the doors are opened, and permit blasting when the doors are closed.

NOTE: Negative pressure inside the cabinet may cause the doors to flex inward. Tests should be performed with the exhauster on.

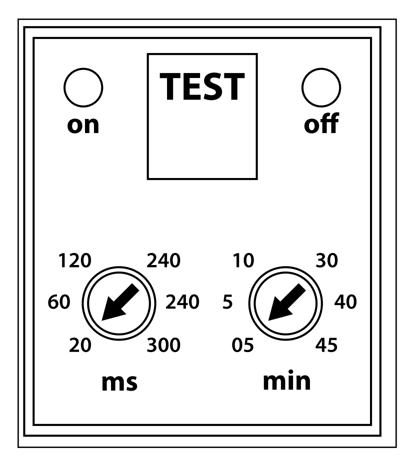
4.3.6 Pulse pressure

Adjust pulse pressure using the regulator mounted on the pulse manifold. Begin pulse pressure setting at 4,5 bar.

When pulsing alone does not adequately clean the cartridge, increase pulse pressure by 0,5 bar increments up to max. 6,0 bar. Increasing pulse pressure over 6,0 bar may cause damaging of the cartridge filter.

If after pressure increasing, dust cakes on the cartridges and differential pressure increase, adjust cycling of the pulses.

4.3.8 Timer



Picture 5.Pulse time and cycling adjustment

Adjust pulse time and cycling on the timer (see Picture 2 for location).

Use ON scale to adjust the pulse length and OFF scale to adjust the time period between the pulses.

Begin setting is as follows:

Pulse length (ON scale) - 60 ms (by 4.5 bar pulse pressure)

Time between pulses (OFF scale) - 5 min

5. Maintenance

5.1. Preventive Maintenance

5.1.1 SGV Metering Valve

The SGV metering valve must be regularly inspected for wear. To prolong the life of the valve, inspect the internal rubber lining regularly for wear and replace when necessary.

5.1.2 Dust container

Empty the dust container regularly. Start by checking the container at least daily or when adding media, then adjust frequency based on usage, contamination and friability of the media.

ENGLISH

5.1.3 Reclaimer debris screen

The screen is accessible through the reclaimer door. With the exhauster off, remove the screen and empty it daily or when loading media. Empty the screen more often if parts being blasted causes excessive debris. Do not operate the machine without the screen in place.

5.1.4 Airline filter

The cabinet is equipped with a manual drain airline filter.

Drain the airline filter at least once a day, more often if required, or if water mist is seen coming out the nozzle.

Moist air inhibits the flow of media. If moisture continues to be present, a refrigerated air dryer may be required.

5.1.5 Media Hose

To avoid unscheduled down-time, inspect the media hose for thin spots, especially along an outside radius.

5.1.6 Blast Hose and Couplings

Check blast hose for excessive wear, particularly on the outside radius, to prevent punctures. Check couplings and coupling gaskets for leakage and wear.

5.2. Service maintenance

5.2.1 Gloves

Special static-dissipating gloves have been provided for operator comfort. It will be necessary to change gloves periodically as they wear. The first sign of deterioration may be excessive static shocks. Gloves are held in place by metal clamps on the inside of the cabinet. To replace, loosen the clamps with a screwdriver, replace the gloves, and tighten the clamps.

5.2.2 Nozzle

The nozzle should be replaced when its diameter has increased by a maximum of 2mm (or earlier if pressure diminishes significantly).

Make sure the nozzle gasket is in place before screwing the nozzle into the nozzle holder

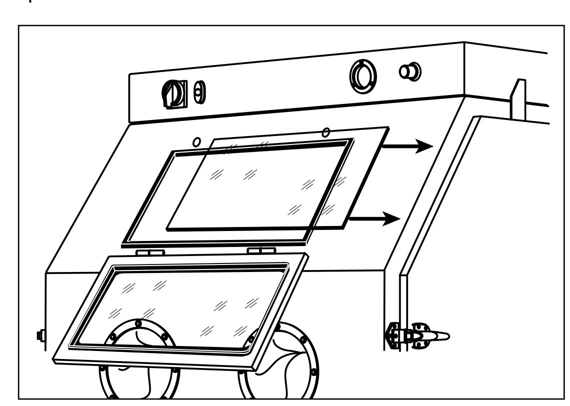
5.2.3 Disposable window replacement

Remove the two window frame nuts located on the upper edge of the window frame, and swing the window frame open.

Through the door opening, push the disposable window from the back to remove from the front.

Inspect the window frame gaskets, both on the window frame and on the cabinet. If either gasket is damaged, replace it per section 5.2.5.

Picture 6. Disposable window replacement



ENGLISH

5.2.4 Viewing window replacement



ATTENTION!

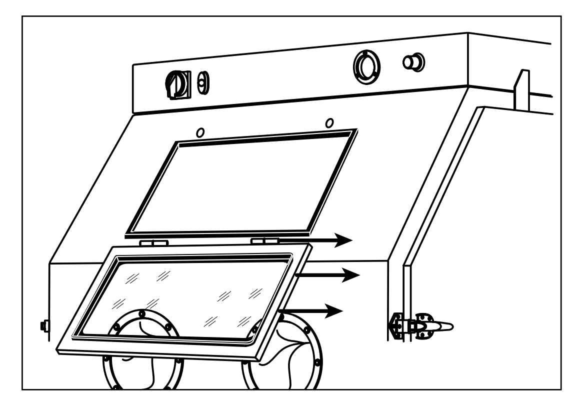
Do not use plate glass for replacement view windows. It could shatter on impact and cause severe injury.

Use only original manufacturer approved laminated safety glass.

Remove the two window frame nuts located on the upper edge of the window frame, and swing the window frame open.

Remove the window to prevent breakage (Picture 7).

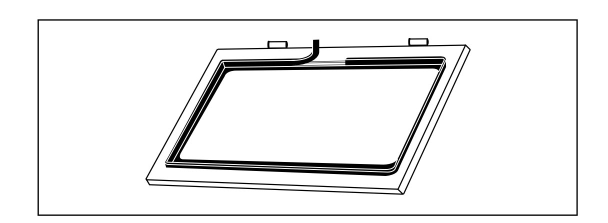
Picture 7. Windows frame removal



Remove the old window by pulling the window molding. Install the window molding in the window opening by fitting the narrow slit of the molding over the metal edge of the opening.

ENGLISH

Picture 8. Viewing window replacement



The molding ends should meet in the middle of the straight section of the opening. Molding should be compressed so the ends are tightly sealed.

Working from the front, install the view window into the wide slit of the molding.

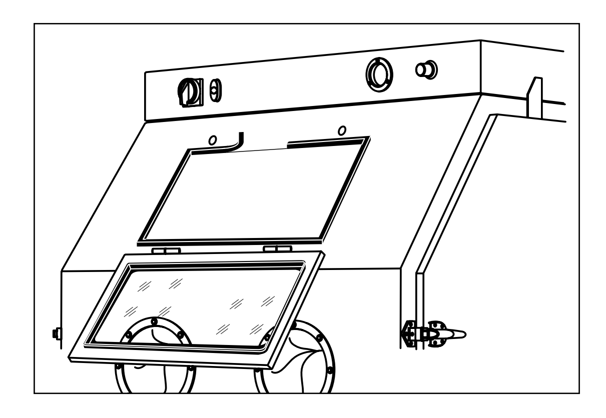
5.2.5 Window gasket replacement

Replace the window frame gasket and cabinet window opening gasket at the first sign of media leakage around the view window, or if gaskets appear damaged.

Check the gaskets when changing the view window. Remove the viewing window and window frame per Section 5.2.4. Remove all the old gasket material and clean the surfaces of the cabinet and window frame.

Peel a short section of adhesive backing from the 3x15 mm strip gasket, and adhere the gasket to the center of the top edge of the window opening as shown in Picture 9. Peel additional backing as needed, and work the strip around the radius of each comer, pressing it tightly to bond. Trim the gasket to fit and compress the ends to seal.

Picture 9. Window gasket replacement



5.2.6 Filter cartridge replacement



ATTENTION!

Failure to wear approved respirators and eye protection when servicing dust-laden areas of the cabinet and dust collector, and when emptying the dust collector could result in serious eye irritation and lung disease or death.

Toxicity and health risk vary with type of media and dust generated by blasting.

The respirator must be approved for the type of dust generated.

Identify all material being removed by blasting, and obtain a material safety data sheet for the blast media.

Close the air supply to the cabinets and bleed all air from the pulse manifold.

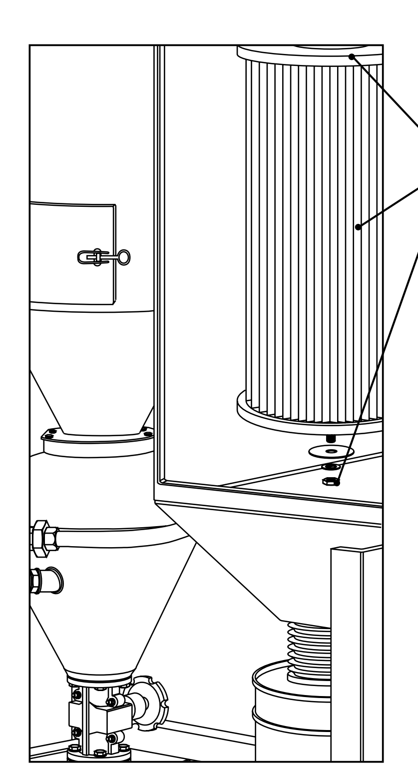
Unscrew the wing nuts and remove the dust collector door. Remove the cartridge retaining nut, washer, and gasket.

To remove the cartridge, slide it straight down until it clears the holding bar.

Clean all parts that will be reused, especially around the cartridge sealing area. Scrape off any residual gasket material from the sealing surface.

Install the new cartridge and gasket. Tighten the retaining nut until the cartridge cannot be moved by hand. Tighten the nut one additional full turn.

Check the collector door gasket for any condition that will prevent the gasket for sealing.



Picture 10. Filter cartridge replacement

Cartridge sealing gasket

Filter cartridge

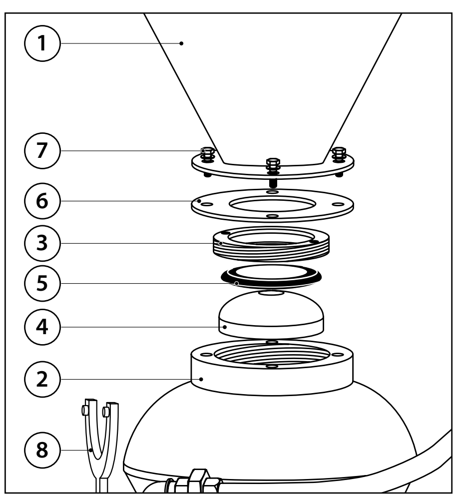
Wing nut

Replace the gasket if necessary. Attach the dust collector door in place. Season the cartridge per section 5.2.7.

5.2.7 Filter cartridge seasoning

New cartridges must be seasoned. Cartridges are seasoned by letting a dust cake develop on the filter media before starting the pulsing cycles. To stop the pulse, turn the pulse regulator off (to 0 bar). Operate the cabinet without pulsing for about two hours, or until visibility decreases, which ever comes first. At that point turn the pulse regulator to 4,5 bar, to start the pulsing cycle.

5.2.8 Pop-up Valve and O-ring replacement



Picture 11. Pop-up Valve and O-ring Replacement

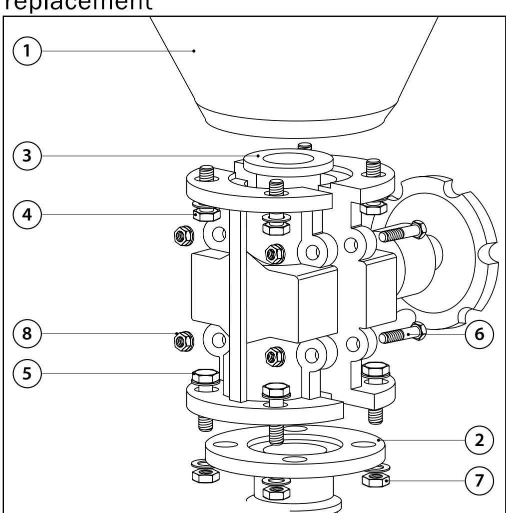
To replace the rubber pop-up valve (4) and O-ring (5), disconnect the blast vessel (2) from the reclaimer (1). First loosen the screws (7) on the flange securing the blast vessel to the reclaimer and carefully lift the blast vessel from the reclaimer. Check the sealing gasket (6) for wear or damage, and replace if necessary. Then loosen the ring-seat (3) with supplied pin-wrench (8). After having loosened the ring-seat, remove the old O-ring by using a finger, screwdriver, or similar object, to work the O-ring out of the retainer groove. Push the new O-ring all the way through the port and then fit it into the groove. For the last few millimeters pull up on the rubber O-ring and allow it to “pop” into position. Finally,

reassemble the machine in reverse order.

5.2.9 SGV metering valve rubber pipe replacement

The rubber piping inside the SGV metering valve is subjected to abrasion and wear during blast cabinet operation, and must be replace when worn. To replace the rubber piping, loosen cap screws on upper flange (4) and disconnect the SGV valve from the blast vessel (1). Loosen nuts (7) from cap screws (5) on bottom flange (2), and release the SGV valve from flange. Loosen nuts (8) from cap screws (6) and pull the valve open. Remove and replace the old rubber pipe. Reassemble SGV valve and blast machine in reverse order.

Picture 12. SGV valve rubber pipe replacement



ENGLISH

6. Troubleshooting

> ⚠ **ATTENTION!**
>
> **To avoid serious injury, observe the following when troubleshooting.**
>
> **. Turn off the air, and lock out and tag out the air supply.**
>
> **. If checking the controls requires air, always enlist the aid of another person to:**
>
> **- Hold the nozzle securely.**
>
> **- Operate the foot pedal.**
>
> **. Never bypass the foot pedal or wedge it in the operating position.**
>
> **. Never override the door interlock system.**

6.1. Poor visibility

6.1.1 Poor visibility may be due to dirty filter cartridge. Empty the dust container regularly. Inspect and replace the cartridge if necessary.

ENGLISH

6.1.2 Motor rotating backwards. The motor should rotate as indicated by the arrow on the housing. If it does not rotate in the proper direction, lockout and tag-out the power supply and switch the motor leads as shown on the motor plate**.**

6.1.3 Using soft media that rapidly breaks down, or using media that is too fine or worn out can cause poor visibility.

6.1.4 Outlet damper closed too far restricting air flow in cabinet. Adjust static pressure per Section 4.3.4.

6.1.5 Inlet damper requires opening. Restrictions at the inlet damper reduces air movement in the cabinet. Open damper per Section 4.3.4.

6.1.6 Hole worn in flex hose between cabinet hopper and reclaimer inlet, or reclaimer outlet and dust collector inlet. Replace hose and route it with as few bends as possible to prevent wear.

6.1.7 Reclaimer door open. Reclaimer door have to be closed during the cabinet operating.

6.1.8 Check for obstruction in flex hose between the cabinet hopper and reclaimer inlet.

6.2. Abnormally high media consumption

6.2.1 Reclaimer door open, not in place, improper fit or worn gasket. Air entering reclaimer at this point will cause media to be carried into the dust collector. DO NOT operate system unless the door is closed.

6.2.2 Hole worn in reclaimer, or leak in reclaimer seams. Check entire reclaimer for negative-pressure leaks.

6.2.3 Outlet damper open too far. Adjusting static pressure in Section 4.3.4.

6.2.4 Using soft media that rapidly breaks down, or using media that is too fine or worn out.

6.2.5 Nozzle pressure too high for media, causing media to break down.

6.3. Reduction in blast cleaning rate

6.3.1 Low media level can diminish media flow. Inspect and fill if level is too low.

6.3.2 Improper metering valve adjustment. Regulate according to Section 4.3.2.

6.3.3 Reduction in air pressure. A malfunctioning regulator, a dirty filter element in the air filter, a partially closed air valve, a leaking air line or other air tools being used could be causes.

6.3.4 The blast hose or nozzle is blocked. Blockage can be the result of a missing debris screen or incorrect metering valve adjustment allowing heavy media flow. Examine

media valve adjustment according to Section 4.3.2.

6.3.5 Worn out nozzle. Examine and replace if damaged or worn out.

6.3.6 Worn out blast hose. Inspect the hose for leaks and soft spots. Replace if damaged or worn out.

6.3.7 The blast media is damp. Frequent bridges or blockage near the metering valve can be caused by moisture. Refer to Section 5.1.4.

6.4. Plugged nozzle

6.4.1 A damaged or missing reclaimer screen will allow large particles to pass and block the nozzle. Replace or re-install as necessary.

6.4.2 Media mixture too rich. Adjust media/air mixture per Section 4.3.2.

6.5. Air only (no media) comes out the nozzle

6.5.1 Ensure that media is in the machine.

6.5.2 Check that the media metering valve is not in the fully right position.

6.5.3 Check that the metering valve is not blocked by fully opening the metering valve and closing the choke. Depress foot pedal to exhaust any obstacles. Should the problem not be rectified by this procedure, release pressure in the machine and open metering valve and check for foreign objects.

6.5.4 Ensure that the tubing leading to the diaphragm outlet valve is not blocked or leaking.

6.5.5 Media metering valve requires service. Refer to metering valve operating manual.

6.6. Neither media nor air comes out the nozzle

6.6.1 Release pressure in the machine and check for obstruction in the nozzle.

6.6.2 Check that that blast machine is pressurized by depressing the foot pedal. Is this is not the case, refer to Section 6.8.

6.6.3 Ensure that metering valve and choke are opened.

6.7. Blasting does not Stop when the Pedal is Released

6.7.1 Air should be exhausted by the 3-way valve in the pedal when released. Should this not be the case, inspect tubing for obstructions and inspect switches.

6.8. Blast Machine Will Not Pressurize

6.8.1 Ensure that the air compressor is on and the air supply valve is in the open position.

6.8.2 Check that the air pressure regulator is set above 3 bar.

6.8.3 Door interlocks do not engage. To adjust door interlocks, refer to Section 4.3.5.

6.8.4 Ensure diaphragm in outlet valve is not worn.

6.8.5 Check wear and alignment on pop-up valve and O-ring.

6.8.6 Blocked or leaking control lines. Verify integrity of all fittings and tubing.

6.8.7 3-way valve in foot pedal is faulty. Check alignment of pedal and pressure in inlet and outlet tubing.

6.8.8 Ensure that lines are correctly mounted on foot pedal or pilot regulator. For correct installation, refer to Picture 14.

ENGLISH

6.9. Blast Machine Will Not Depressurize Or Depressurizes Too Slowly

6.9.1 Air should be exhausted by the 3-way valve in the pedal when released. Should this not be the case, inspect switch.

6.9.2 Check the outlet rubber hose leading to the cabinet for blockage.

6.10. Heavy Media Flow

6.10.1 Ensure the choke valve is opened.

6.10.2 Media flow may be too high. Adjust media metering valve as per Section 4.3.2. If adjusting metering valve does not control media flow, empy machine of media, depressurize and shut off and disconnect from air supply. Disassemble and inspect the flow valve for wear.

6.11. Media Surge: A small amount of surge is normal at start-up

6.11.1 Heavy media flow. Adjust per Section 6.10.

6.11.2 Metering valve is defective. Disassemble metering valve and inspect parts for excessive wear.

6.12. Static shocks

6.12.1 Cabinet and/or operator not grounded. Abrasive blasting creates static

electricity. The cabinet must be grounded to prevent static build-up. See Sections 4.1.

If shocks persist, the operator may be building up static. Attach a small ground wire (such as a wrist strap) from the operator to the cabinet.

6.12.2 Avoid holding parts off the grating. Static will buildup in the part if not dissipated through the metal cabinet.

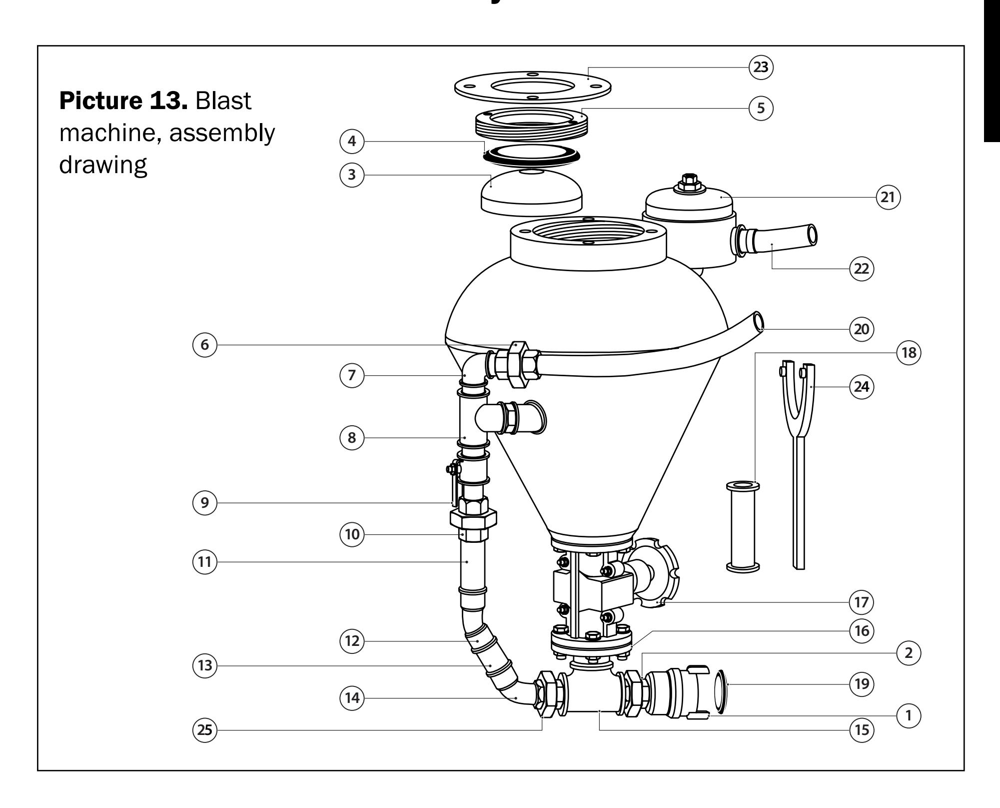
6.13. Dust leaking from dust collector

6.13.1 Damaged or loose cartridge. Inspect filter cartridge.

6.13.2 Faulty seal on the dust collector door. Inspect seal and replace if damaged.

7. Replacement parts

7.1. Blast machine assembly

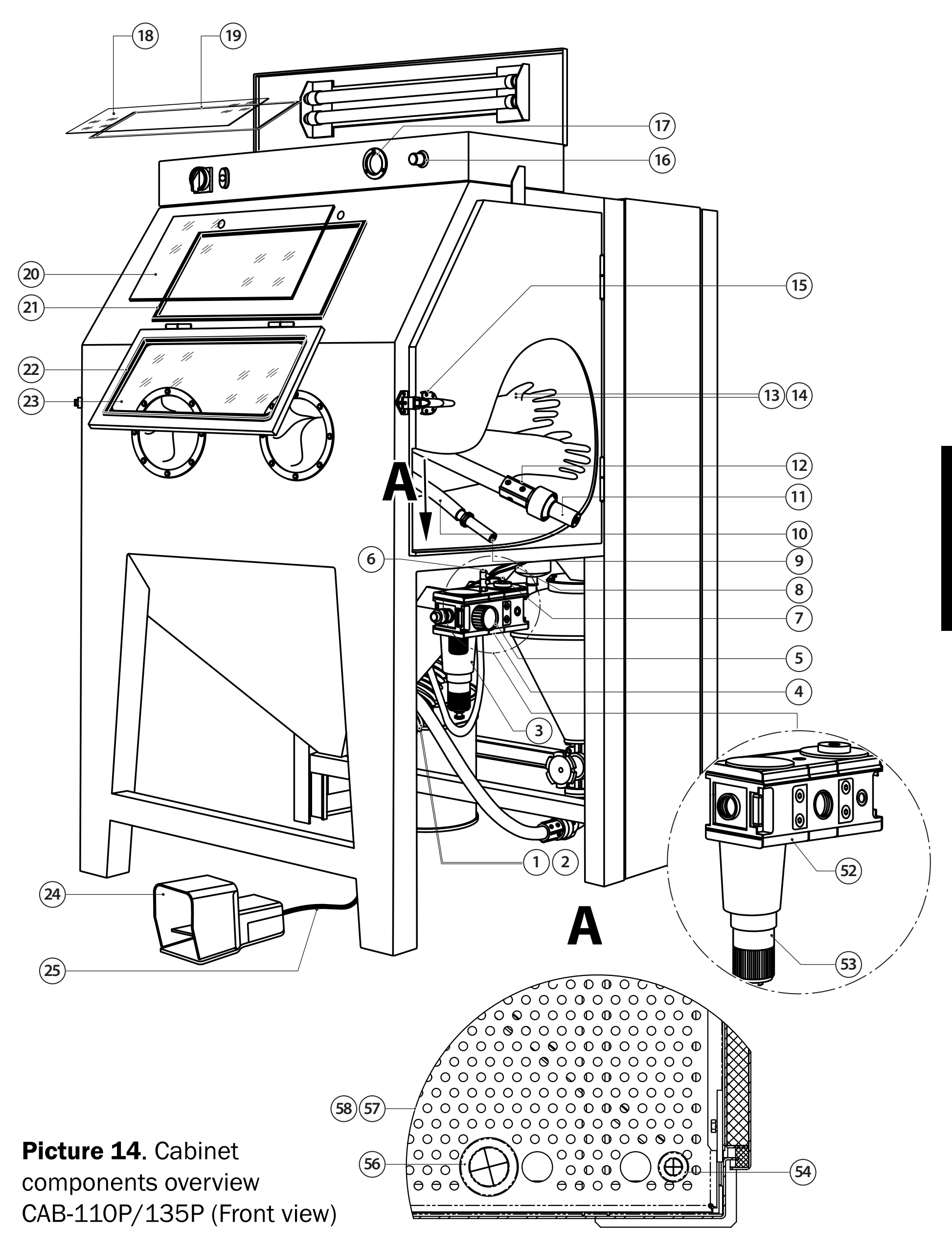


Picture 13. Blast machine, assembly drawing

ENGLISH

Pos. No	Order code	Description	Amount
1	10900	Sandblast coupling 1.¼, CFT-1	1
2	10911	Nipple 1.¼” (MM)	1
3	15315	Pop-up valve	1
4	15316	Ring	1
5	15317	Seat for pop-up ring	1
6	15318	Union with a cap nut, straight , 1”, (FM)	1
7	10941	Elbow, 90°, 1” (FM)	1
8	15319	T-piece, 90°, 1”, (FFF)	1
9	10938	Ball valve, 1”, (MF)	1
10	15320	Union with a cap nut, straight , 1”, (MF)	1
11	15321	Pipe 1”	1
12	15322	Elbow, 45°, 1” (FF)	1
13	15323	Pipe 1”	1
14	15324	Elbow, 45°, 1” (FM)	1
15	10948	T-piece, 90°, 1.¼” (FFF)	1
16	10949	Threaded flange 1.¼” for SGV valve	1
17	10946	SGV metering valve	1
18	10947	Rubber pipe for SGV valve	1
19	10980	Rubber gasket for CFT-1	1
20	15723	AirFlex-25, Compressed air hose 25x36mm, 1m	1 m
21	15917	Blow-out valve, assembly	1
22	15721	ExtraBlast-19 Blast media hose 19x33 mm, 1m	1 m
23	15327	Rubber gasket	1
24	15326	Pin wrench	1
25	15325	Reducing 1”x 1¼”	1

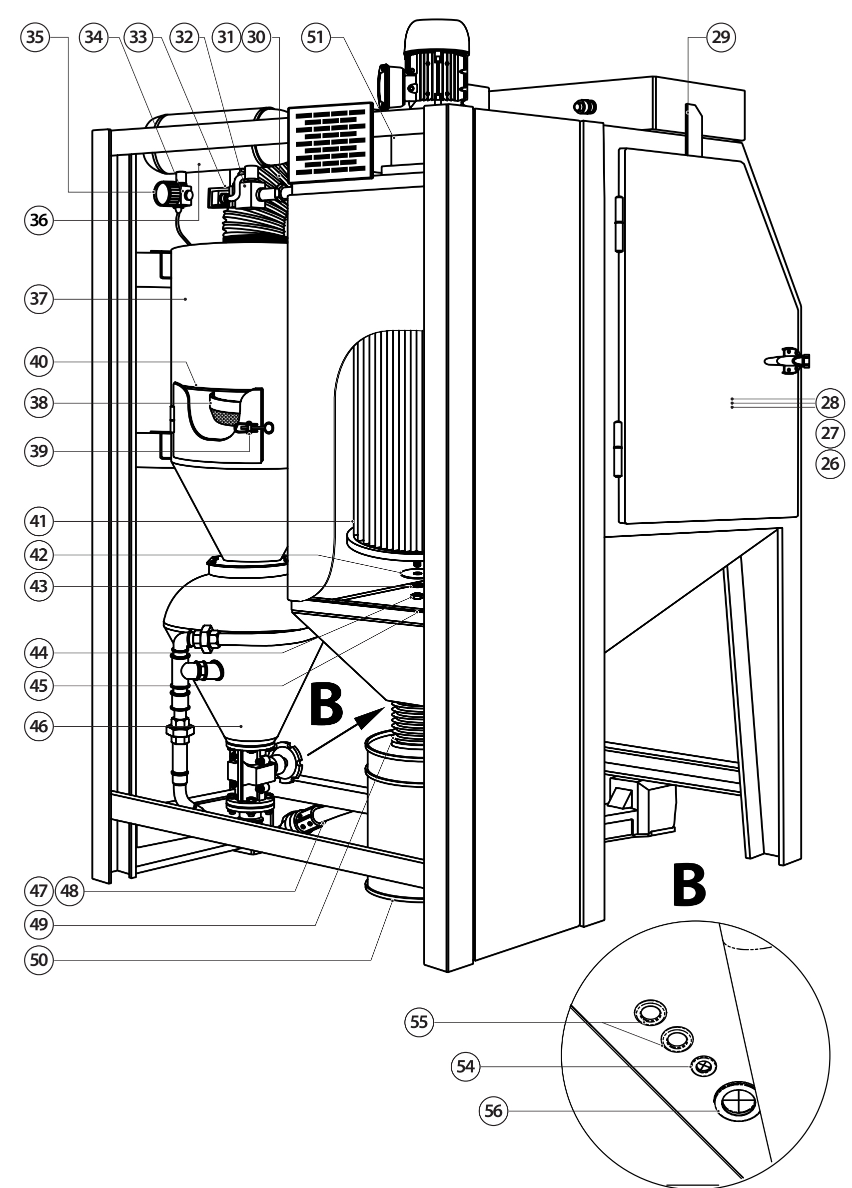
7.2. Cabinet assembly



Picture 14. Cabinet components overview CAB-110P/135P (Front view)

ENGLISH

ENGLISH

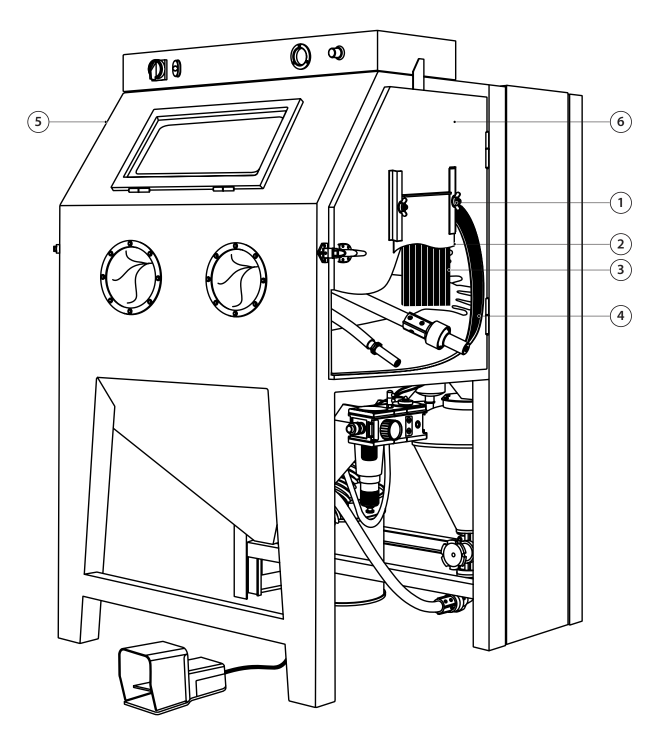


Picture 15. Cabinet components overview
CAB-110P/135P (Back view)

Pos. No	Order code	Description	Amount
1	15980	Conveying hose Ø 100, 1m	2 m
2	16045	Clamp for hose Ø 100	1
3	15908	Airline Filter 1”, manual drain	1
4	15909	Pressure regulator 1”, pilot operated	1
5	24407	Pressure gauge 1/4” (rubber cover)	1
6	16017	Pneumatic fitting 1/4” x 6mm, 2xOut	1
7	16025	Pneumatic fitting 1/4” x 6mm, angle	1
8	15990	Pneumatic tube 6 x 4 mm, 1m	1
9	15901	Air blow-off nozzle, rubber	1
10	15960	Rubber hose for air blow-off nozzle (BAH), 1m	2 m
11	12571	STC-6.5, Short Venturi nozzle, tungsten carbide, 6.5 x 80mm	1
12	12200	NHP-3/4, Nozzle holders for abrasive blasting hoses 19 x 33mm	1
13	15605	RGS 800 mm Blast cabinet gloves, pair	1
14	16047	Clamp for blast cabinet gloves	2
15	16069	Cabinet door latch, complete	2
16	15932	Pressure regulator, 1/4”	1
17	15934	Panel mounting pressure gauge 1/8”	1
18	16078	Light glas window, 646 x 186 mm	1
19	16064	Rubber profile, Safety glass window/ Light glass, 1m	3 m
20	16077	Disposable window for CAB-series, 500 x 320 mm	1
21	16049	Gasket 3x15, Disposable window / Electrical enclosure, 1m	2 m
22	16064	Rubber profile, Safety glass window/ Light glass, 1m	2 m
23	16076	Safety glas window, 476 x 296 mm	1
24	15931	Pneumatic foot pedal	1
25	16026	Pneumatic fitting M5 x 6mm	2
26	15812	Cabinet door CAB-110S/110P, left	1
	15813	Cabinet door CAB-135S/135P, left	1
27	15814	Cabinet door CAB-110S/110P, right	1
	15815	Cabinet door CAB-135S/135P, right	1
28	17540	Gasket, Cabinet door, 1m	5 m
29	15930	Door interlock 1/8”	2
30	15985	Ventilation hose Ø 150, 1m	1 m
31	16046	Clamp for hose Ø 150	1
32	15974	Diaphragm pulse-jet valve 3/4”	1

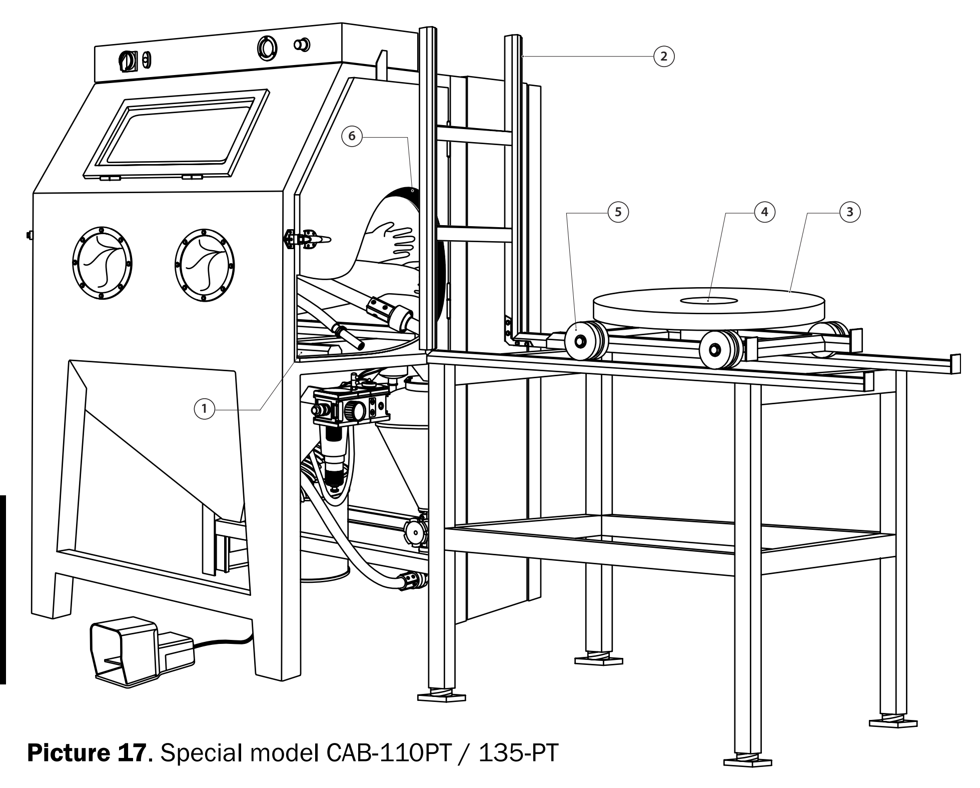
33	16106	Electronic timer for pulse-jet valve	1
34	15932	Pressure regulator, 1/4”	1
35	30404	Pressure gauge 1/8” (rubber cover)	1
36	15816	Pulse-jet cleaning manifold	1
37	15817	Reclaimer assembly R-350, without screen (for CAB-110P/S)	1
	15818	Reclaimer assembly R-400, without screen (for CAB-135P/S)	1
38	15819	Screen	1
39	16037	Dust collector latch, complete	1
40	17541	Gasket, Reclaimer door, 1m	2 m
41	15969	Cartridge filter 15 м², for CAB/DC from type series 550	1
	15972	Cartridge filter 20 м², for CAB/DC from type series 550	1
42	16217	Washer M8, large	1
43	16200	Washer M8	1
44	16207	Wing nut M8	1
45	16053	Gasket 5x20, dust collector door, 1m	4 m
46	15913	Blast machine assembly, 25 liter (for CAB-110P)	1
	15914	Blast machine assembly, 50 liter (for CAB-135P)	1
47	15721	ExtraBlast-19, Blast media hose 19x33 mm, 1m	3 m
48	12300	CQP-3/4, Hose couplings for abrasive blasting hoses 19 x 33mm (for CQP-¾)	1
49	15985	Ventilation hose Ø 150, 1m	1 m
50	16079	Dust container, 20 liter	1
51	17547	Impeller for DC-1100 (CAB-110S / CAB-110P)	1
	17548	Impeller for DC-1500 (CAB-135S / CAB-135P)	1
52	15927	Pneumatic filtration and control unit 1”	1
53	15928	PC container with semi-automatic condensate drain	1
54	16390	Rubber gland, Air blow-off nozzle, for all ECO/CAB	2
55	16395	Rubber plug	2
56	16393	Rubber gland, Abrasive blast hose ExtraBlast-19, for all CAB-P	2
57	15840	Floor plate, left for CAB-110	1
	15842	Floor plate, left for CAB-135	1
58	15841	Floor plate, right for CAB-110	1
	15843	Floor plate, right for CAB-135	1

ENGLISH



Picture 16. Special model CAB-110PD / 135-PD

Pos. No	Order code	Description	Amount
1	17549	Knob	2
2	17550	Dumper plate	1
3	17551	Rubber shield	1
4	15810	Rubber curtain set, black, for CAB-110	1
	15811	Rubber curtain set, black, for CAB-135	1
5	15835	Pass-through cabinet door CAB-110S/110P, left	1
	15837	Pass-through cabinet door CAB-135S/135P, left	1
6	15836	Pass-through cabinet door CAB-110S/110P, right	1
	15838	Pass-through cabinet door CAB-135S/135P, right	1

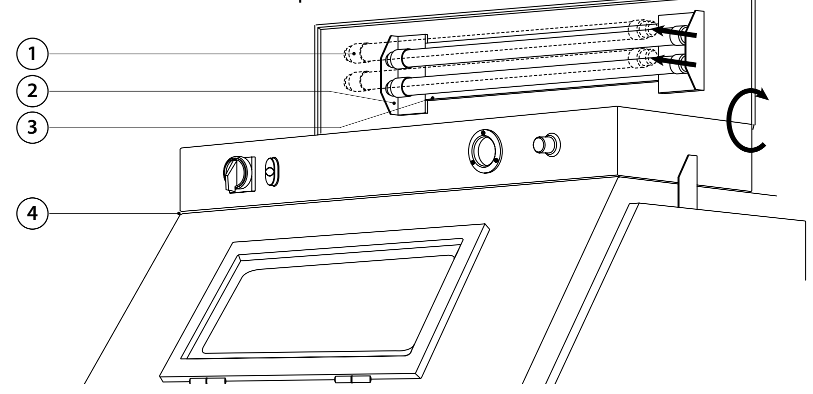


Picture 17. Special model CAB-110PT / 135-PT

Pos. No	Order code	Description	Amount
1	15705	Trucks inner part, for CAB-110	1
	15706	Trucks inner part, for CAB-135	1
2	15703	Trucks outer part, for turntables with Ø 500 mm	1
	15704	Trucks outer part, for turntables with Ø 800 mm	1
3	15707	Turntable Ø 500 mm, with cart, assembly	1
	15708	Turntable Ø 800 mm, with cart, assembly	1
4	15714	Bearing with housing, universal for turntable Ø 500 mm / Ø 800 mm	1
5	15713	Double flange wheel, universal for turntable Ø 500 mm / Ø 800 mm	1
6	15810	Rubber curtain set, black, for CAB-110	1
	15811	Rubber curtain set, black, for CAB-135	1

7.3.Light assembly

Picture 18. Fluorescent tube replacement

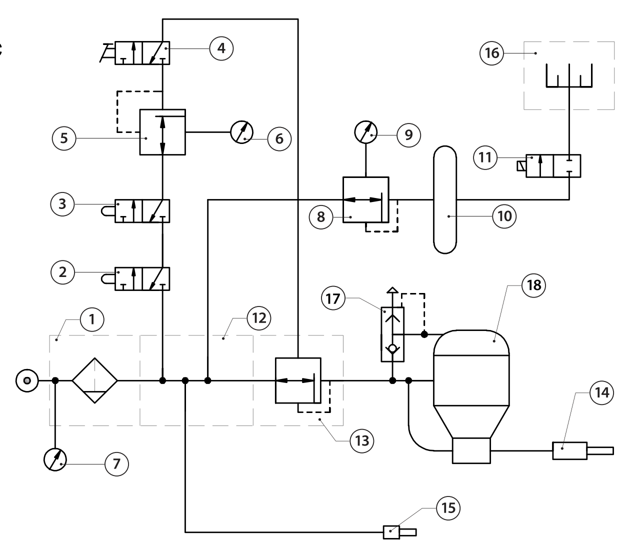


Pos. No	Order code	Description	Amount
1	16122	Tube fluorescent, 30 W	2
2	16121	Light assembly, 2x30 Watt	1
3	16123	Lamp reflector	1
4	16049	Gasket 3x15, Disposable window / Electrical enclosure, 1m	4 m

ENGLISH

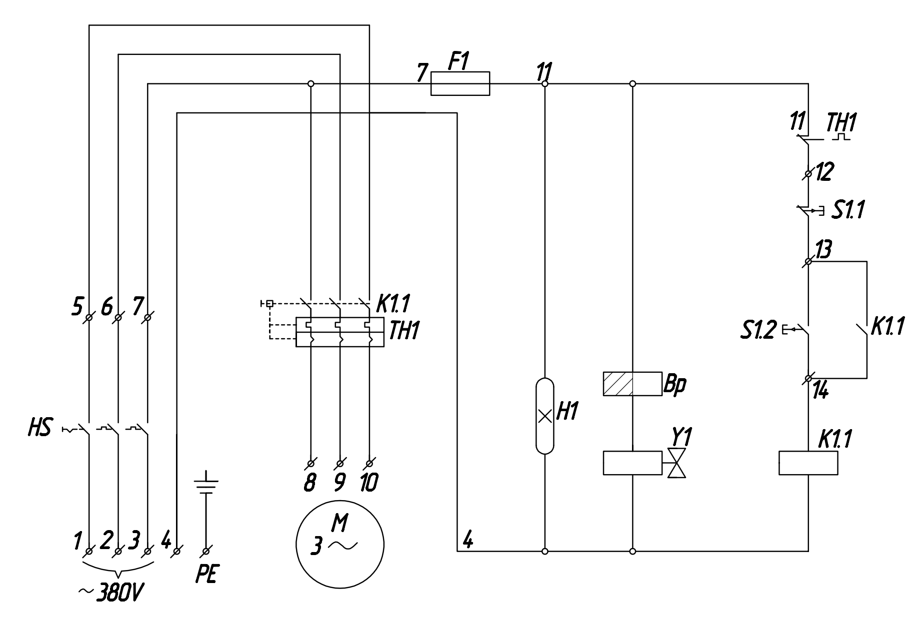
7.4. Pneumatic circuit diagram

Picture 19. Pneumatic circuit diagram CAB-110P/ 135P



Pos. No	Order code	Description
1	15908	Airline Filter 1”, manual drain
2	15930	Door interlock 1/8”
3	15930	Door interlock 1/8”
4	15931	Pneumatic foot pedal
5	15932	Pressure regulator, 1/4”
6	15934	Panel mounting pressure gauge 1/8”
7	30404	Pressure gauge 1/8” (rubber cover)
8	15932	Pressure regulator, 1/4”
9	24407	Pressure gauge 1/4” (rubber cover)
10	15816	Pulse-jet cleaning manifold
11	15974	Diaphragm pulse-jet valve 3/4”
12	16017	Pneumatic fitting 1/4” x 6mm, 2xOut
13	15909	Pressure regulator 1”, pilot operated
14	12571	STC-6.5, Short Venturi nozzle, tungsten carbide, 6.5 mm x 80 mm
15	15901	Air blow-off nozzle, rubber
16	15969	Cartridge filter 15 m^2, for CAB/DC from type series 550
	15972	Cartridge filter 20 m^2, for CAB/DC from type series 550
17	15917	Blow-out valve, assembly
18	15913	Blast machine assembly, 25 liter (for CAB-110P)
	15914	Blast machine assembly, 50 liter (for CAB-135P)

7.5. Electric circuit diagram



Picture 20. Electric circuit diagram CAB-110P/ 135P

Pos. No	Order code	Description
S1	16099	Double pushbuttons ON / OFF
HS	16100	Main switch 0-I
M	16134	Electric motor 1,1 kW (for CAB-110)
	16135	Electric motor 1,5 kW (for CAB-135)
K1.1	16104	Contactor 3-poles
H1	16121	Light assembly 2x30 Watt
Bp	16106	Electronic timer for pulse-jet valve
Y1	15974	Diaphragm pulse valve 3/4", 220 V~
TH1	16105	Thermal relay
F1	16133	Fuze

ENGLISH

Inhaltsverzeichnis

DEUTSCH



ACHTUNG!

BITTE LESEN SIE DIESES HANDBUCH VOR GEBRAUCH DER MASCHINE GENAU DURCH:

DIE FOLGENDEN INFORMATIONEN SIND WICHTIG FÜR DIE SICHERHEIT UND GESUNDHEIT DES ANWENDERS UND PERSONEN, DIE SICH IN DER NÄHE AUFHALTEN.



ACHTUNG!

ACHTEN SIE BEIM KAUF DER MASCHINE BITTE DARAUF, DASS DIE GARANTIEKARTE VOLLSTÄNDIG AUSGEFÜLLT WIRD.

WENN DIE KARTE NICHT AUSGEFÜLLT VORLIEGT, BESTEHT KEIN GARANTIEANSPRUCH.

1. Sicherheitshinweise

ACHTUNG!

SICHERHEITSREGELN FÜR DEN BETRIEB DER STRAHLKABINE

1. Tragen Sie bei Strahlarbeiten immer Schutzhandschuhe.

2. Benutzen Sie keine abgenutzte oder beschädigte Ausrüstung.

3. Richten Sie die Düse nur auf den zu bearbeitenden Bereich. Richten Sie die Düse nie auf das Kabinenfenster.

4. Verwenden Sie nur trockene, gut durchgesiebte Strahlmittel, die für Strahlarbeiten geeignet sind.

5. Vor Beginn der Arbeit mit der Strahlkabine:

- Stellen Sie sicher, dass Handschuhe, Dichtungen, Schläuche und Verbinder nicht abgenutzt sind.

- Bei Verwendung von Schlauchverbindern müssen diese mit Draht gesichert werden

- Stellen Sie sicher, dass die Kabine geerdet ist

6. Während des Strahlvorgangs müssen alle Türen an Kabine, Rückgewinnung und Staubabscheider geschlossen sein.

7. Benutzen Sie die Abblasdüse um das Werkstück von Strahlmittel zu reinigen, bevor Sie die Absaugung abschalten und die Türen öffnen.

8. Öffnen Sie die Türen oder schalten Sie die Absaugung erst ab, wenn die Luft in der Kabine staubfrei ist.

2. Lieferumfang und Beschreibung

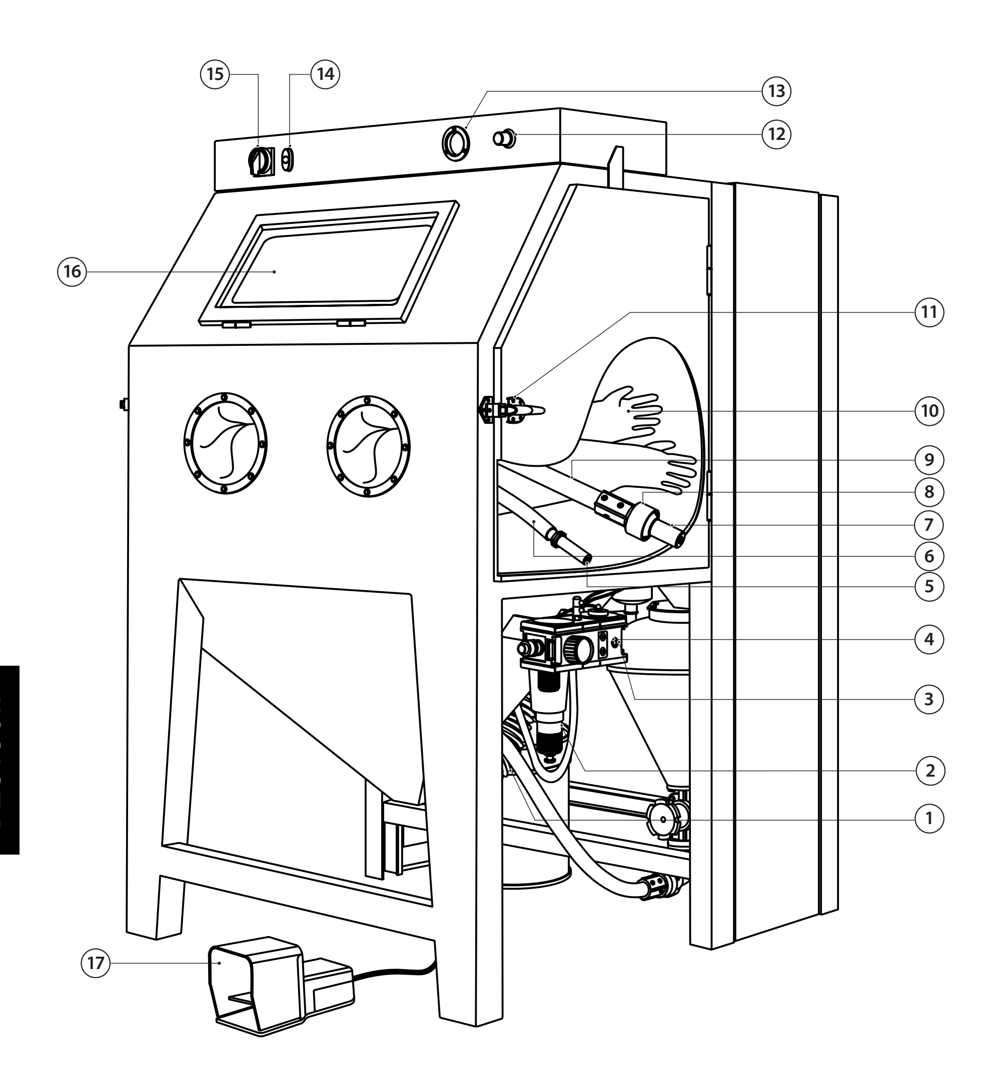


Abb. 1. Übersicht Strahlkabine CAB-110P/135P (Frontansicht)

DEUTSCH

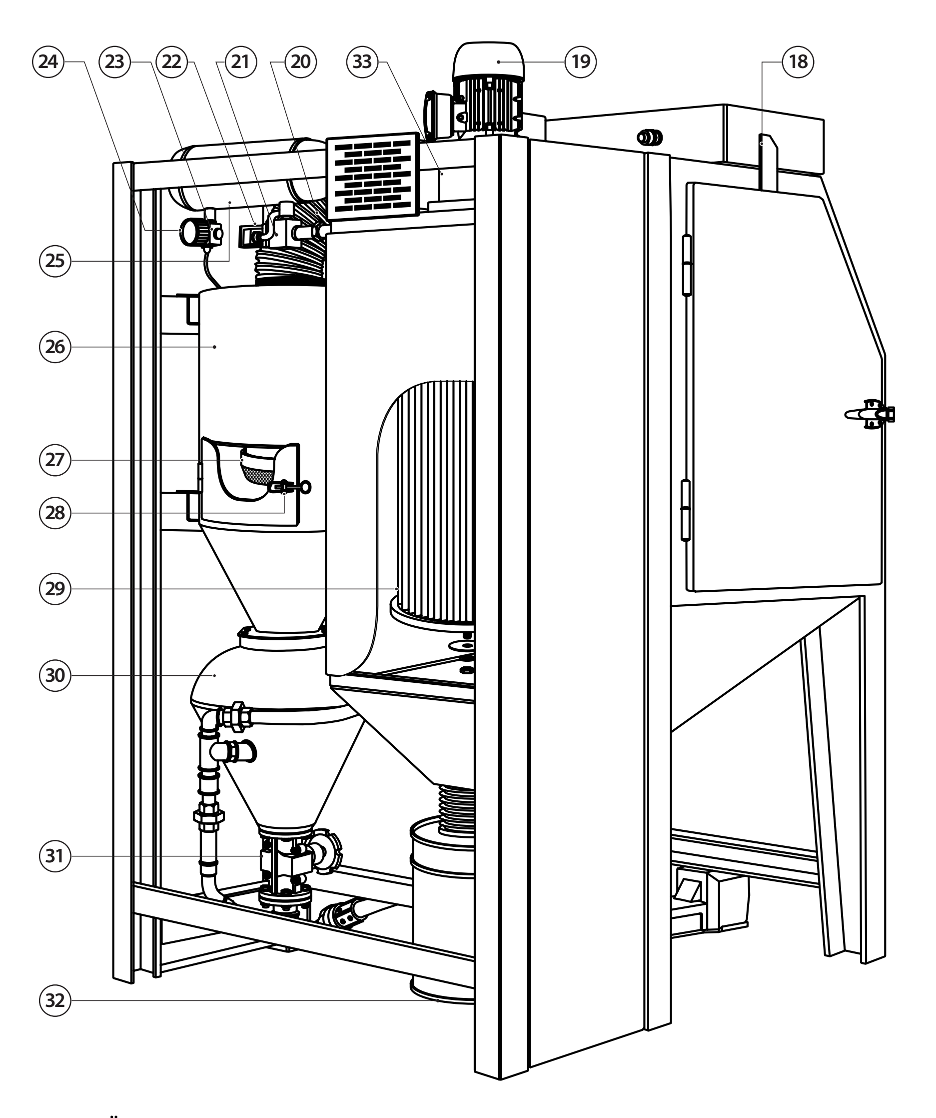


Abb. 2. Übersicht Strahlkabine CAB-110P/135P (Rückansicht)

Abb. Nr.	Beschreibung
1	Saugschlauch Ø 100
2	Luftfilter
3	Druckregler, Ferngesteuert

DEUTSCH

4	Manometer
5	Abblasdüse, Gummi
6	Gummischlauch für Abblasdüse
7	Strahldüse
8	Düsenhalter
9	Strahlschlauch 19 mm
10	RGS Strahlhandschuhe
11	Türverschluß
12	Druckregler Arbeitsdruck
13	Einbau-Manometer, Arbeitsdruck
14	Doppeldrucktaster EIN / AUS
15	Nockenschalter 0-I
16	Sichtfenster (Baugruppe)
17	Pneumatischer Fußventil
18	Türsicherungsventil
19	Elektromotor
20	Ventilationsschlauch Ø 150
21	Membranventil Impulsabreinigung
22	Таймер управления имп. пневмоклапанном
23	Druckregler Impulsabreinigung
24	Manometer
25	Druckbehälter für Impulsabreinigung
26	Zyklon Rückgewinnungssystem R-350 / R-400
27	Sieb
28	Zyklon Türverschluß
29	Patronenfilter
30	Strahlkessel 25/50 Liter
31	SGV Strahlmittelventil
32	Staubbehälter
33	Lüfter für DC-1100 / 1500

2.1. Lieferumfang

Табл. 2.1

Artikelnr.	Modell	Lieferumfang, Beschreibung
15205	CAB-110P	STRAHLKABINE, KOMPLETTSYSTEM, BESTEHEND AUS: - Strahlkabine - Zyklon Rückgewinnungssystem R-350 - Strahlgerät 25 Liter - Patronenstaubfilter DC-1100 STANDARDAUSFÜHRUNG: - hochwertige 800 mm Strahlhandschuhe mit Gewebeinnenfutter - 19x33 mm Strahlschlauch mit Schlauchkupplung und Düsenhalter - Wolframkarbid Strahldüse STC-6.5 - SGV Strahlmittelventil - Druckluftfilter mit 5μ Filterelement - Pilotgesteuerte Druckregelung - Türsicherheitsschalter - Impulsgereinigter Patronenfilter 15 м² Elektrischer Anschluss 1,10 kW, 380V, 3 Phasen, 50Hz Außenmassen (L x B x H) 1340 x 1220 x 1990 Arbeitskammergröße (L x B x H) 1100 x 800 x 840 Fenstergröße (Sicherheitsglas) 476 x 296
15206	CAB-135P	STRAHLKABINE, KOMPLETTSYSTEM, BESTEHEND AUS: - Strahlkabine - Zyklon Rückgewinnungssystem R-400 - Strahlgerät 50 Liter - Patronenstaubfilter DC-1500 STANDARDAUSFÜHRUNG: - hochwertige 800 mm Strahlhandschuhe mit Gewebeinnenfutter - 19x33 mm Strahlschlauch mit Schlauchkupplung und Düsenhalter - Wolframkarbid Strahldüse STC-6.5 - SGV Strahlmittelventil - Druckluftfilter mit 5μ Filterelement - Pilotgesteuerte Druckregelung - Türsicherheitsschalter - Impulsgereinigter Patronenfilter 20 м² Elektrischer Anschluss 1,50 kW, 380V, 3 phase, 50Hz Außenmassen (L x B x H) 1470 x 1700 x 2140 Arbeitskammergröße (L x B x H) 1350 x 1100 x 1070 Fenstergröße (Sicherheitsglas) 476 x 296

DEUTSCH

3. Allgemeine Informationen

3.1. Allgemeine Informationen

Die Contracor Strahlkabine bietet einen geschlossenen Strahlarbeitsbereich, der eine effiziente Strahlreinigung ermöglicht während der umliegende Arbeitsbereich sauber bleibt.

Die Arbeitsleistung der Strahlkabinen hängen von der Düsengröße, der Kompressorleistung, dem Arbeitsdruck, Art und Größe des Strahlmittels und dem Abstand von der Düse zur Oberfläche des zu reinigenden Werkstücks ab. Die Contracor Druck-Strahlkabine besteht aus vier Modulen:

1. Stabil gebaute, geschweißte Stahlarbeitskammer

2. Zyklon-Strahlmittelrückgewinnung für größte Effektivität bei der Wiederverwendung von Strahlmittel.

3. 25 oder 50 Liter Strahlgerät mit SGV Strahlmitteldosierventil ausgestattet.

4. Staubabscheider mit Hochleistungsgebläse und impulsgereinigter Filterpatrone.

DEUTSCH

3.2. Funktionsprinzip

Wenn die Luftversorgung an und die Türen geschlossen sind, kann die Maschine durch Betätigen des Fußschalters gestartet werden. Durch das Treten des Fußpedals wird der Druck in dem Gerät erhöht und der Strahlvorgang beginnt.

Nach dem Auftreffen auf dem Werkstück fällt das Strahlmittel, zusammen mit Staub, zerbrochenem Strahlmittel und beim Strahlen anfallenden Teilchen durch den Rost in den Auffangtrichter der Kabine. Diese Partikel werden zur Trennung in die Rückgewinnung geleitet. Zuerst werden Staub und Feinpartikel vom wiederverwendbaren Strahlmittel getrennt. Danach werden größere Teile ausgesiebt und das Strahlmittel im Rückgewinnungsbehälter zur Wiederverwendung aufgefangen.

Gleichzeitig werden Staub und feine Partikel durch die Rückgewinnung in den Patronenstaubfilter gezogen, der den Staub auffängt und saubere Luft ausstößt. Beim Loslassen des Fußpedals wird der Druck im Kammer abgebaut und der Strahlvorgang gestoppt.

Die Filterpatrone des Staubabscheiders wird durch Hochgeschwindigkeits-Druckluftstöße auf die Innenseite des Filters gereinigt. Ein elektronischer Timer steuert die Zeit zwischen den Impulsen. Die sich ausbreitende Luft dreht kurzzeitig die Fließrichtung der Luft um und löst so den Staub, der sich an der Außenseite angesammelt hat. Die Staubpartikel fallen von der Patrone zur Entsorgung in den Auffangbehälter.

3.3. Strahlmaschine- und Düsenvarianten

Die Strahlmaschine wird gemäß dem Europäischen CE-Norm hergestellt, wie dem CE-Zertifikat zu entnehmen ist. Der Besitzer muss für die Funktionstüchtigkeit und Vollständigkeit selber haften, je nach rechtlicher Lage in den betroffenen Ländern.

Nachdem festgestellt wurde, dass die Druckluftversorgung eingeschaltet und die Strahlkabinentüren geschlossen sind, kann der Strahlvorgang beginnen, in dem auf das Fußpedal gedrückt wird. Hiermit wird das Einlassventil, das im Regelfall geschlossen ist, geöffnet, und das Auslassventil, das im Normalzustand geöffnet ist, geschlossen. Somit wird der Druck in der Kammer aufgebaut, und der Strahlvorgang beginnt. Wird das Fußpedal losgelassen, so wird der Druck abgebaut, und der Strahlvorgang wird abgebrochen.

Die gelieferte Strahldüse ist eine Wolframkarbiddüse mit 6,5mm Öffnung. Zusätzlich werden 5,0mm und 8,0mm Düsen angeboten. Der maximale Durchmesser der Düsenöffnung ist von der Dimensionierung des Strahlmittelabscheiders abhängig, und kann, unter normalen Bedingungen aus Tabelle 3.1 entnommen werden. Hiermit zahlen mäßige Partikelkontamination, Strahlmittelabbau, - Durchfluss und –Größe zu normalen Bedingungen.

DEUTSCH

Tabelle. 3.1 Max. Düsengröße

Strahlmittelabscheider	Max. Düsengröße, mm
R-350	6,5
R-400	8,0

3.4. Strahlmittel

Contracor Kabinen können mit den meisten gängigen Strahlmitteln verwendet werden, 1,50 mm Körnung oder gröber, die speziell zum Trockenstrahlen hergestellt werden.

Die Angabe der zu verwendenden Korngrößen und Düsengrößen beruht auf einem

normalen Strahlmittelfluss. Zäher Strahlmittelfluss oder geringer Unterdruck erlauben eventuell nur die Verwendung von kleineren Durchmessern.

Stahlstrahlmittel: : Stahlguss rund oder kantig können in den Strahlkabinen CAB-110P und CAB-135P mit Einschränkungen verwendet werden (maximale Körnung ca. 0,80 mm). Genaue maximale Körnung ist abhängig vom spezifischen Gewicht und von der geometrischen Form des Strahlmittels und muss vom Anwender durch praktische Tests ermittelt werden. Gummiverkleidungen sollten benutzt werden, um die Kabineninnenwände vor schnellerer Abnutzung zu schützen.

Sand und Schlacke: Sand sollte niemals verwendet werden aufgrund der Gesundheitsgefahr die von silikogenen Strahlmitteln ausgeht. Schlacke ist nicht empfehlenswert, da sie schnell zerschlägt.



ACHTUNG!

Strahlen mit Quarzsand der Siliziumdioxid enthält kann schwere oder tödliche Atemwegserkrankungen hervorrufen

Korund, Siliciumcarbid, Granatsand: Aggressive Strahlmittel wie diese können verwendet werden, allerdings sollte man bedenken, dass sie zu schnellerer Abnutzung der Kabinenteile, der Rückgewinnung, der Düsen und der Schläuche, die mit ihnen in Kontakt kommen, führen. Falls aggressive Strahlmittel verwendet werden, muss eine Wolframkarbid-Düse benutzt werden. Die Standzeit einer Wolframkarbid-Düse ist 10 bis 20 mal höher als die einer Keramikdüse.

Glaskugeln: Die meisten Glaskugeln werden behandelt, um auch unter etwas feuchteren Bedingungen einen guten Strahlmittelfluss sicherzustellen. Glaskugeln, die zu hoher Feuchtigkeit ausgesetzt waren, können nach gründlicher Trocknung und dem Aufbrechen von Verklumpungen wieder verwendet werden.

3.5. Qualität der Druckluft

Der Luftfilter am Lufteinlass vermindert das Eindringen von Wasser mit der Druckluft. Die Verwendung ist besonders wichtig in Bereichen mit hoher Luftfeuchtigkeit oder bei Verwendung von feinem Strahlmittel. Feuchtigkeit führt zum Verklumpen von Strahlmittel und behindert den freien Fluss in der Zuführung. Bei anhaltenden Feuchtigkeitsproblemen könnte ein Drucklufttrockner nötig sein.

3.6. Druckluftbedarf

Die erforderliche Kapazität der Druckluftversorgung ist von dem Düsendurchmesser und dem Betriebsdruck abhängig.

Tabelle. 3.2 Luftverbrauch

Ø Strahldüse (mm)	DRUCKLUFTBEDARF (m^3/min.) bei Arbeitsdruck, bar			
	3	4	5	6
5,0	0,7	0,8	0,9	1,0
6,5	1,3	1,5	1,7	1,9
8,0	2,0	2,5	2,0	3,3

Die obige Tabelle zeigt die erforderliche Kapazität nur für die Strahldüse. Zusätzlich wird Luft für die Reinigung des Patronenfilters benötigt, die den obigen Menge zugerechnet werden muss.

Der angegebene Luftverbrauch gilt nur für neue Düsen. Mit steigendem Verschleiß steigt auch der Luftverbrach der Düse, bis zu einem Maximum von 70% bis 80% mehr als im Neuzustand.

4. Aufbau, Betrieb und Beenden der Arbeit

DEUTSCH

4.1. Installation and Set-up

4.1.1 Aufstellungsort

Wählen Sie einen Aufstellungsort, an dem Druckluft, Wasser und ein Stromanschluss verfügbar sind. Achten Sie darauf, dass alle Türen und Servicebereiche frei zugänglich sind und genügend Platz vorhanden ist, um mit großen Teilen zu arbeiten.

4.1.2 Druckluftversorgung

Verbinden Sie die Druckluftzuleitung mit einem Innendurchmesser von mindestens I.D. = 1”. mit dem Kabinenanschluss. Verwenden Sie für die Verbindung einen flexiblen Schlauch mit dem gleichen Innendurchmesser wie die Hauptluftleitung. Ein kleinerer Schlauch- oder Leitungsdurchmesser kann zu geringerer Strahlleistung führen.



ACHTUNG!

Stellen Sie sicher, dass alle Leitungsverbinder und Schlauchschellen fest sind, bevor Sie die Strahlkabine in Betrieb nehmen. Ein sich unter Druck lösender Schlauch kann schwere Verletzungen hervorrufen.

4.1.3 Erdung

Erden Sie die Kabine, um statische Aufladung zu vermeiden. Zur Erdung bringen Sie ein geerdetes Kabel am Erdungsanschluss an der Kabinenverkleidung an.

4.1.4 Elektrischer Anschluss



ACHTUNG!

Alle elektrischen Arbeiten müssen von einem qualifizierten Elektriker entsprechend den nationalen und regionalen Vorschriften ausgeführt werden.

Ein elektrischer Schaltplan wird mitgeliefert. Nach der Fertigstellung der Verdrahtung überprüfen Sie die Motorlaufrichtung. Schalten Sie dazu kurz ein und gleich wieder aus.

Der Motor wird sich langsam drehen. Überprüfen Sie die Laufrichtung des Lüfterrades durch die Schlitze im Motorgehäuse. Der Lüfter sollte sich im Uhrzeigersinn drehen, wenn man vom Lüfter in Richtung Motor schaut.

DEUTSCH



ACHTUNG!

Schauen Sie nicht in den Auslass der Rückgewinnung während sich die Absaugung dreht. Herausgeschleuderte Objekte könnten Augen- oder Gesichtsverletzungen verursachen.

4.1.5 Kabinendruck

Der Unterdruck in der Kabine muss so eingestellt werden, dass er zu der Größe der Kabine und der Rückgewinnung passt. Öffnen Sie die Strömungsklappe am Einlass um den Druck zu senken oder schließen Sie sie weiter, um den Unterdruck zu erhöhen.

Verwenden Sie die Handschuhe als Anzeiger des Kabinendrucks. Bei laufender Absaugung sollten die Handschuhe aufgeblasen sein, sich aber nicht vom Gitter abheben.

4.1.6 Fußpedal

Positionieren Sie das Fußpedal für leichte Erreichbarkeit auf dem Boden vor der Strahlkabine. Die Strahlkabine ist für einen Bediener vorgesehen. Stellen Sie sicher, dass Sie im Notfall schnell den Fuß vom Pedal nehmen können.

4.2. Strahlvorgang

4.2.1 Befüllen mit Strahlmittel

Füllen Sie bei ausgeschalteter Absaugung trockenes, sauberes Strahlmittel durch die Tür des Rückgewinners in den Rückgewinnertrichter. Füllen Sie nur bis zur Oberkante des Trichters der Rückgewinnung.

Füllen Sie kein Strahlmittel direkt in den Kabinenauffangtrichter, da die Gefahr des Überbefüllens besteht. Zuviel Strahlmittel führt dazu, dass Strahlmittel in den Staubabscheider gelangt, und der Zufuhrschlauch kann verstopfen. Füllen Sie nur nach nachdem alles Strahlmittel aus der Kabine zurückgeführt wurde.

Tabelle 4.1 Die Mindestmenge an Strahlmittel, um das System zu beladen, ist

CAB-110P	CAB-135P
20 kg	40 kg

4.2.2 Entnahme des Strahlmittels

Um Strahlmittel aus der Strahlkabine zu entfernen muss der Druck in der Kabine zuerst auf 3 bar reduziert werden.

Stellen Sie ein leeres Behälter auf das Gitter der Kabine. Entfernen Sie die Düse und den Dichtungsring vom Düsenhalter, schließen Sie die Türen und das Drosselventil, und Drücken Sie auf das Fußpedal. Leiten Sie das Strahlmittel in den Behälter, bis dieser voll ist. Wiederholen Sie diesen Vorgang bis das Strahlmittel vollständig aus der Maschine entfernt wurde. Beachten Sie beim Verladen der Behälters auf Sicherheitshinweise, und achten Sie darauf, nicht zu schwere Lasten zu tragen. Wenn das Strahlmittel vollständig aus der Maschine geleert ist, öffnen Sie das Drosselventil vollständig. Überprüfen und reinigen Sie die Gewindegänge des Düsenhalters und der Düse bevor sie den Dichtungsring und Düse wieder einbauen.

4.2.3 Einbringen und Herausnehmen von Werkstücken

Werkstücke können durch eine der Türen eingelegt bzw. herausgenommen werden.

Die zu bearbeitenden Teile müssen frei von Öl, Wasser, Fett oder anderen verunreinigenden Stoffen sein, die Strahlmittel verklumpen oder Filter verstopfen.

Wenn Sie die Tür schließen, stellen Sie sicher, dass sie fest zu ist, andernfalls wird die Türsicherung den Strahlvorgang unterbinden.

4.2.4 Strahlvorgang



ACHTUNG!

Schließen Sie immer die Kabinen-, Rückgewinnungs- und Staubabscheidertüren vor dem Strahlvorgang. Halten Sie während des Strahlens alle Türen geschlossen.

Tragen Sie immer Strahlhandschuhe.

Richten Sie die Strahldüse nicht auf das Sichtfenster.

Reinigen Sie das Werkstück mit der Abblasdüse bevor Sie die Türen öffnen.

Lassen Sie nach dem Strahlen die Türen geschlossen und die Absaugung an, bis die Luft in der Kabine frei von Staub ist.

Stoppen Sie den Strahlvorgang sofort, wenn Sie ein Austreten von Staub bemerken.

Öffnen Sie die Druckluftzufuhr zur Strahlkabine. Überprüfen Sie sie bei der ersten Inbetriebnahme auf Undichtigkeiten.

Stellen Sie den Impulsdruckregler (Position siehe Zeichnung 2) auf 4,5 bar.

Drehen Sie den An/Ausschalter in die “I” Position, um die Beleuchtung und die Impulsreinigung des Filters anzuschalten.

Drücken Sie den Knopf ON, um die Absaugung zu starten.

Führen Sie Ihre Hände in die Gummihandschuhe ein.

Halten Sie die Strahldüse gut fest und treten Sie auf das Fußpedal. Der Strahlvorgang wird sofort ausgelöst. Stellen Sie den Strahldruck am Strahldruckregler, der sich am Bedienfeld befindet, ein. Das Manometer am Bedienfeld zeigt den tatsächlichen Strahldruck an.

Die effektivste Strahltechnik ist, sanfte, gleichmäßige Bewegungen durchzuführen. Der Abstand zum Werkstück beeinflusst die Größe des Strahlbilds. Normalerweise beträgt der Abstand von der Düse zur Oberfläche des Werkstücks etwa 70 bis 150mm.



ACHTUNG!

Schalten Sie die Kabine unverzüglich ab, wenn Staub aus dem Staubabscheider austritt. Überprüfen Sie den Filter auf korrekten Sitz, Abnutzung und Beschädigung. Längeres Einatmen von Staub kann zu schweren Lungenkrankheiten oder Tod führen. Kurzzeitige Aufnahme von giftigem Staub, z.B. Blei, stellt eine unmittelbare Gesundheitsgefahr dar. Giftigkeit und Gesundheitsrisiko hängen von der Art des Staubes ab, der beim Strahlen entsteht. Identifizieren Sie alle Materialien, die beim Strahlen entfernt werden und besorgen Sie sich Sicherheitsdatenblätter für die Strahlmittel.

Während des Betriebes der Strahlkabine wird der Staubabscheider entsprechend den Timereinstellungen automatisch abgereinigt. Längere Strahlarbeiten oder Einsatzbedingungen erfordern möglicherweise Anpassungen der Timereinstellungen

4.2.5 Beenden des Strahlvorgangs und Abschalten der Kabine

Um den Strahlvorgang zu beenden, nehmen Sie den Fuß vom Pedal.

Verwenden Sie die Reinigungsdüse, um Strahlmittel vom bearbeiteten Teil zu blasen. Warten Sie, bis die Absaugung die Kabinenluft von Staub gereinigt hat, bevor Sie die Tür öffnen und Teile herausnehmen.

Drücken Sie den Knopf OFF um die Absaugung abzuschalten.

Drehen Sie den An/Ausschalter in die“0” Position, um das Licht und die Impulsreinigung des Filters abzuschalten. Schließen Sie die Luftzufuhr zur Kabine und entleeren Sie den Luftfilter.

4.3. Einstellen

4.3.1 Strahldruck

Der Strahldruckregler am Bedienfeld der Kabine ermöglicht es dem Bediener, den Strahldruck der jeweiligen Anwendung anzupassen. Ein Druck von ungefähr 5-6 bar ist für die meisten Anwendungen geeignet. Ein geringerer Druck kann bei empfindlicheren

Untergründen nötig sein, und er reduziert die Zerschlagung des Strahlmittels. Ein höherer Druck kann bei schwierigeren Strahlarbeiten mit widerstandfähigeren Untergründen erforderlich sein, aber er führt zur schnelleren Zerschlagung des Strahlmittels.

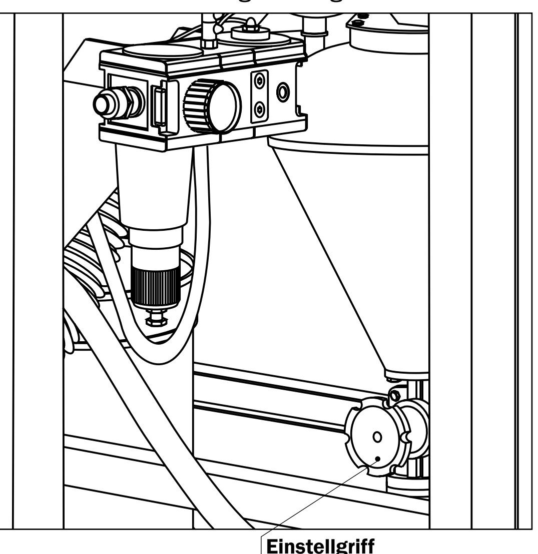
In jedem Fall kann die höchste Produktivität nur erreicht werden, wenn man den Strahldruck aufmerksam überwacht.

Stellen Sie den Strahldruck durch Drehen des Knopfes am Strahldruckregler ein, der sich am Bedienfeld befindet. Ziehen Sie den Knopf heraus und drehen Sie ihn im Uhrzeigersinn, um den Druck zu erhöhen, oder gegen den Uhrzeigersinn, um den Druck zu vermindern. Nach dem Einstellen des Druckes, drücken Sie den Knopf wieder hinein, um zu ihn verriegeln.

4.3.2 Strahlmitteldosierung

Der Strahlmitteldurchfluss wird durch das Durchflussdosierventil am Fuß der Strahlmaschine eingestellt. In der „ganz-rechts“-Position ist das Ventil geschlossen. Um den Durchfluss zu erhöhen, drehen Sie den Griff langsam gegen den Uhrzeigersinn (nach Links). Warten Sie bis der Durchfluss sich stabilisiert hat, bevor Sie weiter einstellen. In der „ganz-links“-Position ist der maximale Durchfluss erreicht. Der Durchfluss soll je nach Strahlmitteltyp und –größe, Betriebsdruck und der bevorstehenden Aufgabe. Achten Sie darauf, so wenig Strahlmittel wie nötig zu benutzen um eine schnelle Bearbeitung zu gewährleisten. Greifen Sie hierzu auch auf Erfahrungen zurück. Eine richtige Mischung kann man durch eine leichte Verfärbung am Austritt aus der Strahldüse erkennen.

Abb. 3. Strahlmittelregulierung



4.3.3 Unterdruck in der Rückgewinnung

Der richtige Druck hängt von der Größe des Rückgewinnungssystems und der Art, der Größe und dem Gewicht des Strahlmittels ab. Stellen Sie den Druck durch Öffnen (Griff waagerecht) oder Schließen (Griff senkrecht) des Einlassdämpfers der Strömungsklappe am Patronenstaubfilter ein. Wenn die Strömungsklappe nicht weit genug geöffnet ist,

werden nicht genug Feinpartikel entfernt, was zu staubigem Strahlmittel, schlechter Sicht und möglicherweise zu Verstopfen im Förderschlauch führt.

Wenn die Strömungsklappe zu weit geöffnet ist, könnte es zum Übertritt von noch brauchbarem Strahlmittel in den Staubabscheider kommen, was einen erhöhten Verbrauch zur Folge hat. Öffnen Sie die Klappe also nur so weit, dass der Staub entfernt wird, ohne dass Strahlmittel übertritt.

4.3.4 Unterdruck in der Kabine

Nachdem der Einlass anfangs wie in Abschnitt 4.1.5 eingestellt wurde, muss er nur selten nachgeregelt werden. Diese Grundeinstellung erzeugt einen Unterdruck von etwa 50% bis 75% in der Arbeitskammer der Kabine.

Zum Verstellen öffnen Sie den Einlassdämpfer, um den Unterdruck zu vermindern, oder schließen Sie ihn, um den Unterdruck zu erhöhen. Verwenden Sie die Handschuhe als Anzeiger für den richtigen Kabinendruck. Die Handschuhe sollten sich bei eingeschalteter Absaugung aufblasen, aber nicht vom Kabinenrost abheben.

4.3.5 Türsicherung

Die Türsicherungen unterbrechen den Strahlregelkreislauf, wenn die Türen geöffnet sind. Um den Strahlvorgang zu ermöglichen, müssen die Türschalter einschalten, wenn die Türen geschlossen sind. Die Türsicherungen werden im Werk eingestellt und benötigen normalerweise keine Einstellung vor Ort, außer wenn Teile ausgetauscht wurden.

DEUTSCH



ACHTUNG!

Versuchen Sie nie, die Türsicherung zu umgehen.

Dies könnte zu Verletzungen durch unerwartetes Strahlen führen.

Um den Auslöser einzustellen, biegen Sie ihn von Hand so, dass er bei vollständig geschlossener Tür den Schalter betätigt.

Überprüfen Sie die Funktion sowohl mit offenen als auch mit geschlossenen Türen. Richten Sie die Düse nicht auf die Tür und öffnen Sie die Tür nur soweit, dass der Schalter nicht schließt. Die Türschalter sollten den Strahlvorgang unterbinden, wenn die Türen geöffnet werden und das Strahlen nur bei geschlossenen Türen zulassen.

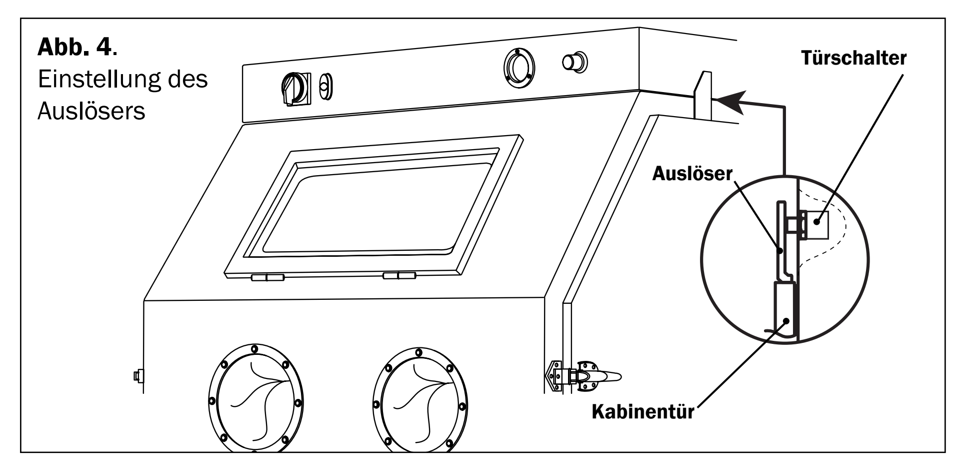


Abb. 4. Einstellung des Auslösers

BEACHTEN SIE: Unterdruck in der Kabine kann dazu führen, dass sich die Türen nach innen biegen. Die Tests sollten bei laufender Absaugung durchgeführt werden.

4.3.6 Impulsdruck

Stellen Sie der Impulsdruck am Regler, der am Einlass angebracht ist, ein. Beginnen Sie mit einer Einstellung von 4,5 bar.

Wenn diese Impulse die Patrone nicht ausreichend reinigen, erhöhen Sie der Druck in 0,5 bar Schritten bis höchstens 6,0 bar. Eine höhere Impulsstärke könnte die Filterpatrone beschädigen. Wenn sich nach der Erhöhung des Drucks Staub an der Patrone anlagert, verändern Sie die Impulsabstände.

4.3.7 Timer

Stellen Sie die Impulslänge und Häufigkeit am Timer ein (Position siehe Zeichnung 2).

Verwenden Sie die ON Skala zum Einstellen der Impulslänge und die OFF Skala zur Einstellung der Zeit zwischen den Impulsen. Grundeinstellung:

Impulslänge (ON Skala) - 60 ms (bei 4.5 bar Impulsstärke)

Zeitraum zwischen den Impulsen (OFF Skala) - 5 min.

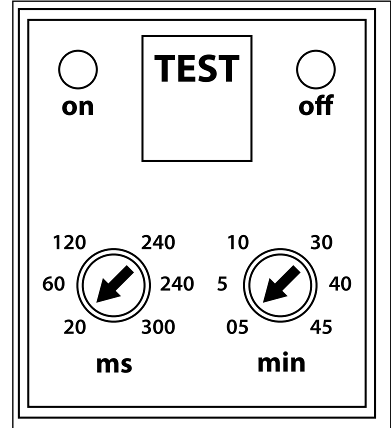


Abb. 5. Einstellung der Impulsdauer und der Impulsintervall

5.Wartung

5.1. Laufende Wartung

5.1.1 Strahlmitteldosierventil

Überprüfen Sie regelmäßig das Strahlmitteldosierventil auf Verschleiß.. Um eine lange Lebensdauer zu ermöglichen, überprüfen Sie regelmäßig die innere Gummiverkleidung auf Verschleiß, und ersetzen Sie diese wenn erforderlich.

5.1.2 Staubbehälter

Leeren Sie den Staubbehälter regelmäßig. Überprüfen Sie den Behälter mindestens einmal am Tag oder wenn Sie Strahlmittel nachfüllen. Passen Sie dann die Häufigkeit der Überprüfung der Nutzung der Kabine und der Verunreinigung und Bröckeligkeit des Strahlmittels an.

5.1.3 Grobfilter/Sieb der Rückgewinnung

Das Sieb ist durch die Tür des Rückgewinnungssystems zugänglich. Entnehmen und entleeren Sie das Sieb täglich oder wenn Sie Strahlmittel nachfüllen (bei ausgeschalteter Absaugung). Falls beim Strahlen mehr Schmutz anfällt, leeren Sie das Sieb häufiger. Betreiben Sie die Maschine nicht ohne das Sieb.

5.1.4 Luftfilter

Die Kabine ist mit einem manuell entleerbaren Luftfilter ausgerüstet. Entleeren Sie den Filter mindestens einmal täglich oder häufiger, falls notwendig, oder wenn Sie bemerken, dass feiner Nebel aus der Düse austritt. Feuchte Luft behindert den Strahlmittelfluss. Falls weiterhin Feuchtigkeit auftritt, kann es notwendig sein, einen Lufttrockner vorzuschalten.

5.1.5 Strahlmittelschlauch

Um Arbeitsunterbrechungen zu vermeiden, überprüfen Sie den Strahlmittelschlauch auf dünne Stellen, besonders entlang des Außenradius.

5.1.6 Strahlmittelschlauch und Kupplungen

Überprüfen Sie den Strahlmittelschlauch auf dünne Stellen entlang des Außenradius, die auf einen erhöhten Verschleiß deuten, um Durchschlagslöcher und daraus resultierende

Arbeitsunterbrechungen zu vermeiden. Überprüfen Sie auch die Schlauchverbindungen und Verbindungskrümmer auf Leckagen und Verschleiß.

5.2. Wartung

5.2.1 Handschuhe

Für eine komfortable Bedienung ist die Kabine mit speziellen, statikableitenden Handschuhen ausgestattet. Da die Handschuhe abnutzen, ist es notwendig, sie regelmäßig zu ersetzen. Ein erstes Zeichen von Abnutzung können häufige statische Stromschläge sein.

Die Handschuhe sind mit Metallschellen an der Innenseite der Kabine befestigt. Um sie zu ersetzen, lösen Sie die Schellen mit einem Schraubendreher, tauschen Sie die Handschuhe aus und ziehen Sie die Schellen wieder fest.

5.2.2 Strahldüse

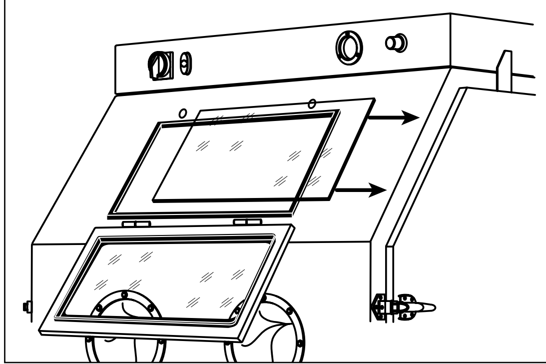
Ersetzen Sie die Düse wenn sich der Durchmesser um max. 2mm vergrößert hat, oder eher, falls der Druck merkbar nachlässt. Die Düsenhalterdichtung auf Verschleiß prüfen und wenn nötig austauschen.

5.2.3 Ersetzen der Verschleißglasscheibe

Entfernen Sie die beiden Muttern am oberen Rand des Fensterrahmens und schwenken Sie den Rahmen auf.

Drücken Sie durch die Türöffnung von hinten an die zu ersetzende Scheibe, um Sie nach vorne abzunehmen. Überprüfen Sie beide Fensterdichtungen, die am Fensterrahmen und die an der Kabine. Falls eine Dichtung beschädigt ist, ersetzen Sie sie wie in Abschnitt 5.2.5. beschrieben.

Abb. 6. Ersetzen der Verschleißglasscheibe



DEUTSCH

5.2.4 Ersetzen der Scheibe des Sichtfensters



ACHTUNG!

Verwenden Sie keine normalen Glasscheiben als Ersatz für das Sichtfenster, es könnte beim Aufprallen von Teilen bersten und schwere Verletzungen verursachen.

Verwenden Sie nur original vom Hersteller zugelassenes, beschichtetes Sicherheitsglas.

Entfernen Sie die beiden Muttern am oberen Rand des Fensterrahmens und schwenken Sie den Rahmen auf. Entfernen Sie die Fensterscheibe wie in Bild 7, um Glasbruch zu vermeiden.

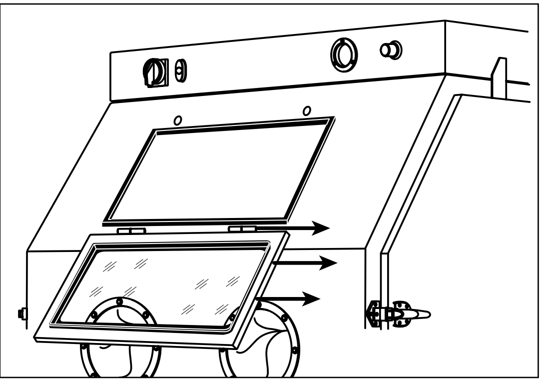


Abb. 7. Entfernen der Fensterrahmen

Entfernen Sie das alte Fenster durch Herausziehen des Fensterprofilgummis. Setzen Sie das Fensterprofil in die Fensteröffnung ein, indem Sie den engen Schlitz über die Metallkante der Öffnung stülpen.

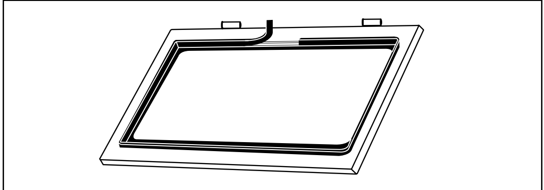


Abb. 8. Ersetzen der Scheibe des Sichtfensters

Die Profilenden sollten in der Mitte einer geraden Seite aufeinander treffen. Die Enden sollten aufeinander drücken, damit sie dicht abschließen. Installieren Sie nun von vorne das Sichtfenster in der breiten Nut des Profils.

5.2.5 Ersetzen der Fensterdichtungen

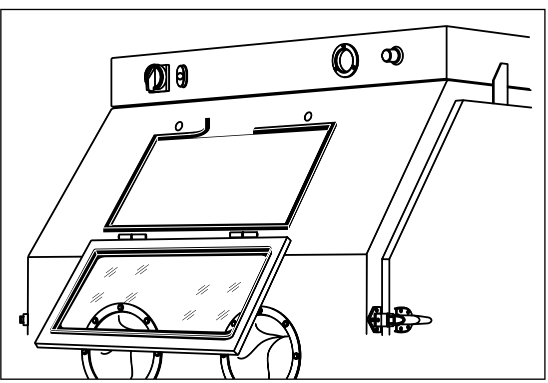
Ersetzen Sie die Dichtungen im Fensterrahmen und am Kabinenfenster beim ersten

DEUTSCH

Anzeichen, dass Stoffe am Fenster austreten, oder wenn die Dichtungen beschädigt zu sein scheinen. Überprüfen Sie die Dichtungen, wenn Sie die Scheibe des Sichtfensters wechseln. Nehmen Sie das Fenster und den Fensterrahmen wie in Abschnitt 5.2.4 ab. Entfernen Sie das alte Dichtungsmaterial komplett und reinigen Sie die Oberflächen an der Kabine und am Fensterrahmen.

Ziehen Sie etwas von der Schutzfolie vom 3x15 mm -Dichtstreifen ab und kleben Sie das Ende der Dichtung in der Mitte der Fensteroberkante an, wie in Abbildung 9 dargestellt. Ziehen Sie dann schrittweise die Schutzfolie weiter ab und drücken Sie die Dichtung für gute Klebewirkung fest an. Arbeiten Sie sich am Radius der Ecken entlang und schneiden Sie die Dichtung so ab, dass die Enden mit etwas Druck aufeinander stoßen und dicht abschließen.

Abb. 9. Ersetzen der Fensterdichtungen



5.2.5 Filterpatronenwechsel



ACHTUNG!

Tragen Sie bei Wartungsarbeiten an staubbelasteten Bereichen der Kabine oder des Staubabscheiders und beim Leeren des Staubbehälters immer geeigneten und zugelassenen Atemschutz und Augenschutz, andernfalls kann es zu schweren Augenreizungen und schweren bis tödlichen Lungenerkrankungen kommen.

Die Giftigkeit und das Gesundheitsrisiko hängen vom Strahlmittel und dem beim Strahlen entstehenden Staub ab.

Der Atemschutz muss für den entstehenden Staub zugelassen sein.

Identifizieren Sie alle beim Strahlen freiwerdenden Materialien und besorgen Sie sich Sicherheitsdatenblätter für das Strahlmittel.

Eingang des Impulsreinigers ab. Lösen Sie die Flügelmuttern und nehmen Sie die Staubabscheidertür ab.

Entfernen Sie die Haltemutter, Unterlegscheibe und Dichtung. Um den Filter zu entnehmen, schieben Sie ihn gerade nach unten von der Haltestange herunter.

Reinigen Sie alle Teile, die wieder verwendet werden, besonders im Dichtungsbereich.

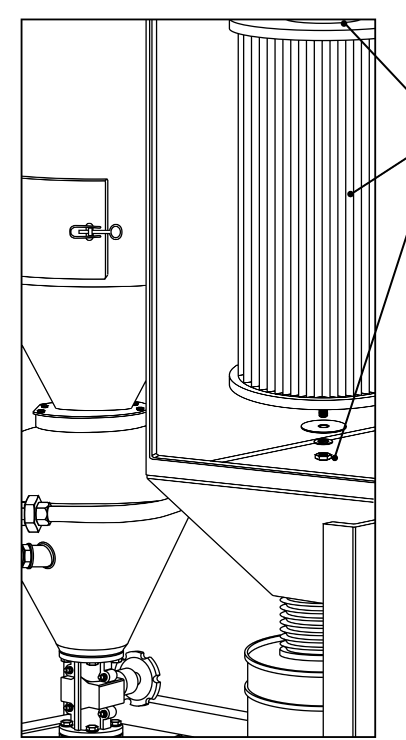


Abb. 10. Filterpatronenwechsel

Kratzen Sie eventuelle Reste von Dichtungsmaterial im Dichtungsbereich ab.

Installieren Sie die neue Filterpatrone und Dichtung. Ziehen Sie die Haltemutter so fest an, bis die Patrone sich nicht mehr von Hand bewegen lässt. Ziehen Sie die Mutter dann noch eine ganze Umdrehung weiter an.

Überprüfen Sie die Dichtung der Staubabscheidertür auf ihren Zustand und ersetzen Sie sie, falls ihr Zustand keine vollständige Abdichtung mehr gewährleistet. Bringen Sie die Tür wieder an. Nehmen Sie die Patrone in Betrieb wie in Abschnitt 5.2.7.

DEUTSCH

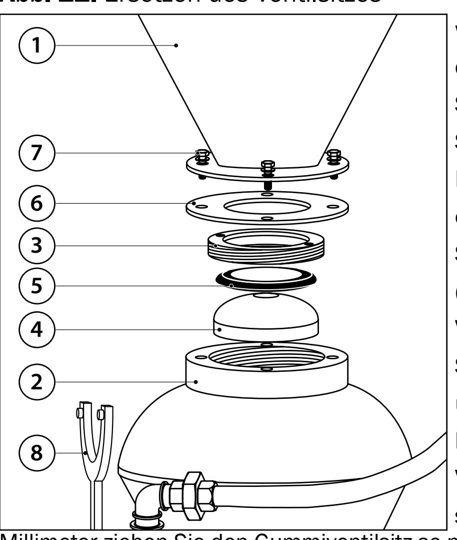
5.2.7 Inbetriebnahme einer neuen Filterpatrone

Neue Filterpatronen müssen vorgealtert werden. Dazu lässt man eine Staubschicht an dem Filter entstehen, bevor man die Impulsreinigung anschaltet. Um die Impulsreinigung abzuschalten, drehen Sie den Impulsdruckregler aus (auf 0 bar). Betreiben Sie dann die Kabine ohne Impulsreinigung etwa zwei Stunden lang oder bis die Sicht abnimmt, je nachdem, was zuerst eintritt. Stellen dann Sie den Impulsdruckregler auf 4,5 bar um die Impulsreinigung zu starten.

5.2.8 Ersetzen des Ventilsitzes

Um das Pop-up-Ventil (4) und den Ventilsitz (5) zu erneuern muss der Strahlkessel

Abb. 11. Ersetzen des Ventilsitzes

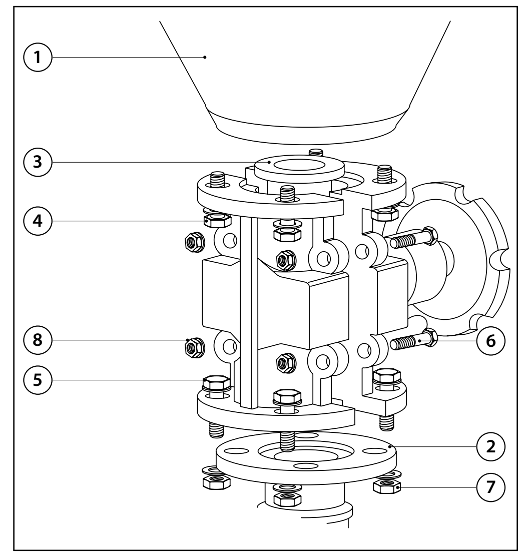


(2) von dem Zyklonabscheider (1) getrennt werden. Dafür die Schrauben (7) auf dem Befestigungsflansch lösen und den Strahlkessel vorsichtig abnehmen. Überprüfen Sie die Gummidichtung (6) auf Abrieb oder Beschädigung, und ersetzen Sie diese falls erforderlich. Schrauben Sie dann den Ring-Sitz (3) mit mitgeliefertem Stirnlochschlüssel (8). Enfernen Sie den alten Ventilsitz. Verwenden Sie hierzu die Finger oder einen Schraubendrehen oder ähnliches Werkzeug um den Ventilsitz aus der Aufnahmerille herauszuarbeiten. Drücken Sie den neuen Ventilsitz ganz durch die Öffnung und pressen sie diesen in die Aufnahme. Für die letzten Millimeter ziehen Sie den Gummiventilsitz so nach oben, dass er in Position „schnappt“. Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

5.2.9 SGV Gummieinsatz Austausch

Der Gummieinsatz im SGV-Strahlmittelventil wird während des Betriebs auf Abrieb beansprucht, und muss bei hohem Verschleiß und Abrieb ersetzt werden. Um den Gummieinsatz zu ersetzen, lockern Sie die Schrauben an dem oberen Flansch (4) und trennen sie das SGV-Strahlmittelventil von dem Strahlkessel(1). Lösen Sie die Mutter (7) von den Schrauben (5) am unteren Flansch (2) und trennen sie das SGV-Strahlmittelventil vom Flansch. Lockern Sie die Mutter (8) von den Schrauben (6) und ziehen Sie die zwei Hälften des Ventils auseinander. Entfernen Sie den alten Gummieinsatz, und ersetzen Sie diesen mit einem neuen Gummieinsatz. Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Abb. 12. SGV Gummieinsatz Austausch



DEUTSCH

6. Störungsbeseitigung



ACHTUNG!

Um schwere Verletzungen zu vermeiden, beachten Sie folgende Regeln bei der Störungsbeseitigung:

. Drehen Sie die Luftzufuhr ab und lösen Sie die Schläuche.

. Falls zur Überprüfung Luft benötigt wird, holen Sie unbedingt die Hilfe einer zweiten Person hinzu, um:

- die Düse festzuhalten.

- das Fußpedal zu bedienen.

. Umgehen Sie nie das Fußpedal und verkeilen Sie es nie in Arbeitsposition.

. Umgehen Sie nie das Türsicherungssystem.

6.1. Schlechte Sicht

6.1.1 Schlechte Sicht könnte durch eine verschmutzte Filterpatrone verursacht werden. Leeren Sie den Staubbehälter regelmäßig. Überprüfen Sie die Filterpatrone und ersetzen Sie sie falls notwendig.

6.1.2 Der Motor dreht sich rückwärts. Der Motor sollte sich in die durch den Pfeil am Gehäuse angegebene Richtung drehen. Falls er sich nicht in die richtige Richtung dreht, schalten Sie den Strom ab und nehmen Sie die Anschlussleitung vom Netz. Tauschen Sie dann die Anschlüsse wie auf der Motorplatte/plakette angegeben.

6.1.3 Die Verwendung von weichem Strahlmittel, das schnell zerschlägt, oder zu feines oder verbrauchtes Strahlmittel kann zu schlechter Sicht führen.

6.1.4 Die Strömungsklappe am Auslass ist zu weit geschlossen und behindert den Luftstrom. Stellen Sie Kabinendruck ein wie in Abschnitt 4.3.4 erläutert.

6.1.5 Die Strömungsklappe am Einlass muss weiter geöffnet werden. Ein zu großer Widerstand am Einlass behindert die Luftbewegung in der Kabine. Öffnen Sie die Strömungsklappe wie in Abschnitt 4.3.4.

6.1.6 Durch Abnutzung ist ein Loch im Schlauch zwischen Kabinenauffangtrichter und Rückgewinnung oder zwischen Auslass der Rückgewinnung und Einlass des Staubabscheiders entstanden. Ersetzen Sie den Schlauch und verlegen Sie ihn mit sowenig

DEUTSCH

Kurven wie möglich, um Verschleiß zu vermeiden.

6.1.7 Die Tür der Rückgewinnung ist offen. Die Tür der Rückgewinnung muss während des Betriebs der Kabine geschlossen sein.

6.1.8 Überprüfen Sieden Schlauch zwischen Kabinenauffangtrichter und Einlass der Rückgewinnung auf Verstopfung.

6.2. Außergewöhnlich hoher Strahlmittelverbrauch

6.2.1 Die Tür der Rückgewinnung ist offen, nicht richtig angebracht, oder die Dichtung ist abgenutzt. Dadurch gelangt Luft in die Rückgewinnung, was dazu führt, dass Strahlmittel in den Staubabscheider transportiert wird. Verwenden Sie das System nur mit geschlossener Tür.

6.2.2 Durch Abnutzung ist ein Loch ist in der Rückgewinnung entstanden oder eine Schweißnaht ist undicht geworden. Überprüfen Sie die gesamte Rückgewinnung auf Undichtigkeiten, durch die Luft einströmt.

6.2.3 Die Auslassklappe ist zu weit geöffnet. Stellen Sie den Unterdruck wie in Abschnitt 4.3.4. beschrieben ein.

6.2.4 Es wird zu weiches Strahlmittel verwendet, das schnell zerschlägt, oder das Strahlmittel ist zu fein oder schon abgenutzt.

6.2.5 Der Strahldruck ist zu hoch für das verwendete Strahlmittel, so dass es schneller zerschlägt.

DEUTSCH

6.3. Verminderte Strahlarbeitsleistung

6.3.1 Zu wenig Strahlmittel reduziert den Strahlmittelfluss. Überprüfen Sie die Menge und füllen Sie gegebenenfalls Strahlmittel nach.

6.3.2 Falsche Einstellung des Dosierventils. Stellen Sie es wie in Abschnitt 4.3.2. angegeben ein.

6.3.3 Verminderter Luftdruck. Dies könnte durch einen nicht richtig funktionierenden Regler, ein verschmutztes Filterelement im Luftfilter, ein teilweise geschlossenes Luftventil, eine undichte Zuleitung oder gleichzeitige Verwendung von anderen Luftdruckwerkzeugen hervorgerufen werden.

6.3.4 Verstopfte Strahlschlauch oder Nozzle. Ein Verstopfen kann auftreten als Resultat von fehlendem Grobfiltersieb in der Rückgewinnung oder falscher Einstellung des Dosierventils, so dass der Strahlmittelfluss zu zäh ist. Überprüfen Sie die Einstellung wie in Abschnitt 4.3.2.

6.3.5 Abnutzung der Strahldüse. Überprüfen Sie die Strahldüse und ersetzen Sie diese wenn erforderlich.

6.3.6 Abgenutzter Strahlmittelschlauch. Überprüfen Sie den Schlauch auf Lecks oder weiche Stellen und ersetzen Sie ihn, wenn er abgenutzt oder beschädigt ist.

6.3.7 Feuchtes Strahlmittel. Häufiges Verklumpen oder Verstopfen im Bereich des Regelventils kann durch Feuchtigkeit verursacht werden. Siehe Abschnitt 5.1.4.

6.4. Verstopfte Düse

6.4.1 Ein beschädigtes oder fehlendes Sieb in der Rückgewinnung lässt größere Partikel durch, die die Düse verstopfen. Ersetzen Sie das Sieb bzw. setzen Sie es wieder ein.

6.4.2 Strahlmittelgemisch zu zäh. Verändern Sie das Gemisch wie in Abschnitt 4.3.2 beschrieben.

6.5. Nur Luft (kein Strahlmittel) tritt aus der Düse heraus

6.5.1 Stellen Sie sicher, dass Strahlmittel in der Maschine vorhanden ist.

6.5.2 Überprüfen Sie, dass der Hebel des Strahlmitteldosierventils nicht in der „ganz-rechts“-Position ist.

6.5.3 Überprüfen Sie, dass das Dosierventil nicht durch fremde Gegenstände blockiert wird. Dazu öffnen Sie das Dosierventil vollständig und schließen das Drosselventil. Drücken Sie auf das Fußpedal um Hindernisse herauszublasen. Wird das Problem nicht durch diesen Vorgang gelöst, dann lassen Sie den Druck in der Maschine ab und öffnen das Dosierventil um es auf Fremdkörper zu untersuchen.

6.5.4 Stellen Sie sicher, dass der Schlauch der zum Membranventilführt nicht beschädigt ist oder Lecke aufweist.

6.5.5 Das Strahlmitteldosierventil muss gewartet werden. Siehe hierzu Bedienungsanleitung zu Strahlmitteldosierventil.

6.6. Weder Strahlmittel noch Luft tritt aus der Düse aus, wenn der Fußschalter betätigt wird

6.6.1 Lassen Sie den Druck in der Maschine ab und überprüfen Sie die Düsen auf Hindernisse.

6.6.2 Überprüfen Sie, dass der Druck in der Strahlmaschine auf Betriebsdruck steigt, in

DEUTSCH

dem Sie das Fußpedal betätigen. Ist dies nicht der Fall, siehe Kapitel 6.8.

6.6.3 Überprüfen Sie, dass das Strahlmitteldosierventil und Drosselventil geöffnet sind.

6.7. Der Strahlvorgang hört nicht auf bei Loslassen des Fußpedals

6.7.1 Stellen Sie sicher, dass beim Loslassen Luft aus dem 3-Wegeventil des Fußschalters austritt. Falls das nicht der Fall ist, überprüfen Sie, ob die Leitungen verstopft sind oder der Schalter defekt.

6.8. Druck in der Strahlmaschine wird nicht aufgebaut

6.8.1 Stellen Sie sicher, dass die Luftversorgung eingeschaltet ist und das Luftversorgungsventil in der „offen"-Position ist.

6.8.2 Überprüfen Sie, dass das Luftdruckregelventil auf über 3 bar eingestellt ist.

6.8.3 Die Verriegelung der Kammertüren rastet nicht ein. Um die Türverriegelung einzustellen, siehe Kapitel 4.3.5.

6.8.4 Überprüfen Sie das Membran Ein/Ausventil auf Verschleiß.

6.8.5 Überprüfen Sie das Pop-up-Ventil auf Verschleiß und auf eine korrekte Ausrichtung der Komponenten.

6.8.6 Überprüfen Sie die Steuerungsschläuche auf Undichtheit oder Hindernisse. Überprüfen Sie zusätzlich die Vollständigkeit und Unversehrtheit aller Schläuche und Schlauchverbindungsstücke.

6.8.7 3-Wege-Ventil im Fußpedal ist defekt. Überprüfen Sie die Ausrichtung des Pedals und Ein- und ausgangsschläuche.

6.8.8 Stellen Sie sicher, dass alle Schläuche nach Bild 14. am Fußpedal und Regelventil montiert sind.

6.9. Druck wird in der Strahlmaschine nicht oder nur sehr langsam herabgesetzt

6.9.1 Wenn das Pedal nicht durchgetreten wird, wird im Normalfall Luft aus dem 3-Wege-Ventil gepustet. Ist dies nicht der Fall, überprüfen Sie den Schalter im Pedal.

6.9.2 Überprüfen Sie den Ausgangsschlauch vom Pedal zur Kammer auf Verstopfungen.

6.10. Überhöhter Strahlmittelfluss

6.10.1 Stellen Sie sicher, dass das Drosselventil geöffnet ist.

6.10.2 Strahlmitteldurchflusseinstellung ist zu hoch. Regeln Sie den Strahlmitteldurchfluss mittels des Strahlmitteldosierventils (siehe Kapitel 4.3.2). Sollte dies jedoch keinen Einfluss auf den Strahlmittelfluss haben, entleeren Sie die Maschine von Strahlmittel, setzen Sie den Druck herab und trennen Sie die Verbindung zur Luftversorgung. Demontieren Sie und überprüfen Sie das Dosierventil auf Verschleiß.

6.11. Luftrückstoß im den Strahlmittelschlauch

6.11.1 Verstopfte Düse. Nehmen Sie die Düse ab und überprüfen sie.

6.11.2 Der Luftstrom könnte zu stark für die Düse sein. Siehe Tabelle X.

6.12. Statische Stromschläge

6.12.1 Die Kabine und/oder der Bediener sind nicht geerdet. Beim Strahlvorgang entsteht statische Elektrizität. Die Strahlkabine muss geerdet sein, um eine statische Aufladung zu vermeiden. Siehe Abschnitt 4.1.

Falls weiterhin Schläge auftreten, könnte es sein, dass sich der Bediener statisch auflädt. Bringen Sie ein kleines Erdungskabel (z.B. mit Armband) zwischen Bediener und Kabine an.

6.12.2 Vermeiden Sie, Werkstücke vom Gitter hochzunehmen. Statische Elektrizität baut sich im Werkstück auf, wenn sie nicht durch die Metallkabine abgeleitet wird.

6.13. Staub tritt aus dem Staubabscheider aus

6.13.1 Beschädigte oder lockere Filterpatrone. Überprüfen Sie die Filterpatrone.

6.13.2 Fehlerhafte Dichtung an der Staubabscheidertür. Überprüfen Sie die Dichtung und ersetzen Sie sie, falls sie beschädigt ist.

7. Ersatzteile

7.1. Strahlgerät

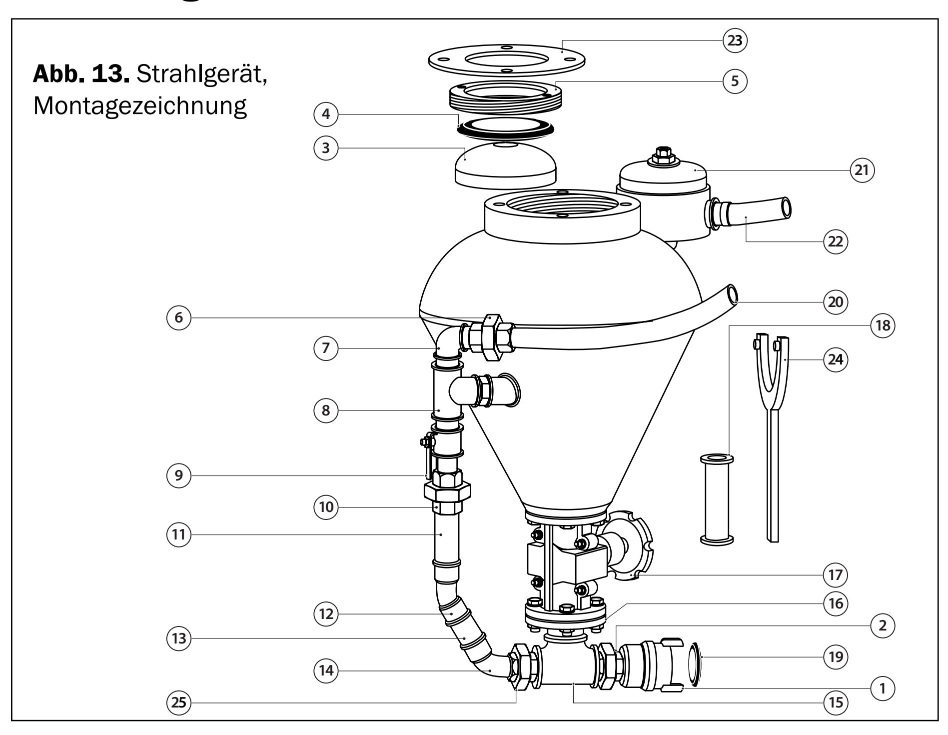


Abb. 13. Strahlgerät, Montagezeichnung

DEUTSCH

Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung	Betrag
1	10900	Schlauchkupplung 1.¼, CFT-1	1
2	10911	Doppelnippel 1.¼" (außen/außen)	1
3	15315	Kesseldruckventil	1
4	15316	Dichtungsring der Ventilaufnahme	1
5	15317	Ring-Sitz	1
6	15318	Verschraubung gerade , 1", (innen/außen)	1
7	10941	Bogen, 90°, 1" (innen/außen)	1
8	15319	T-Stück, 90°, 1", (innen/innen/innen)	1
9	10938	Kugelventil, 1", (außen/innen)	1
10	15320	Verschraubung gerade, 1", (außen/innen)	1

11	15321	Rohr 1”	1
12	15322	Bogen, 45°, 1” (innen/innen)	1
13	15323	Rohr 1”	1
14	15324	Bogen, 45°, 1” (innen/außen)	1
15	10948	T-Stück, 90°, 1.¼”	1
16	10949	Gewindeflansch 1.¼” für SGV Strahlmittelventil	1
17	10946	SGV Strahlmittelventil	1
18	10947	Gummieinsatz für SGV Strahlmittelventil	1
19	10980	Gummidichtung für CFT-1	1
20	15723	AirFlex-25, Luftschlauch 25x36 mm, 1m	1 m
21	15917	Entleerungsventil, komplett	1
22	15721	ExtraBlast-19, Strahlschlauch 19 x 33 mm, 1 m	1 m
23	15327	Gummidichtung	1
24	15326	Stirnlochschlüssel	1
25	15325	Reduzierung 1”x 1¼”	1

7.2. Kabine

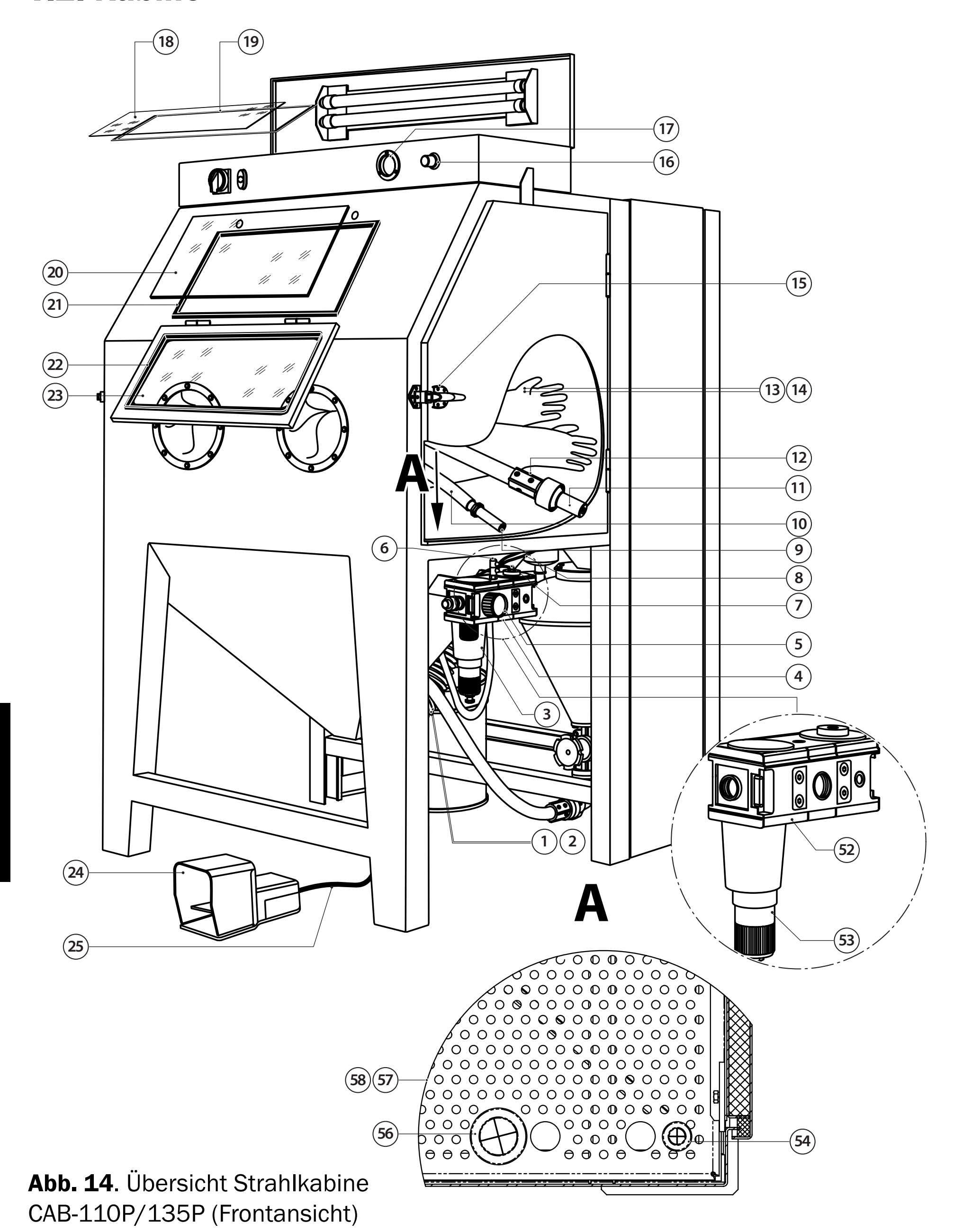


Abb. 14. Übersicht Strahlkabine CAB-110P/135P (Frontansicht)

DEUTSCH

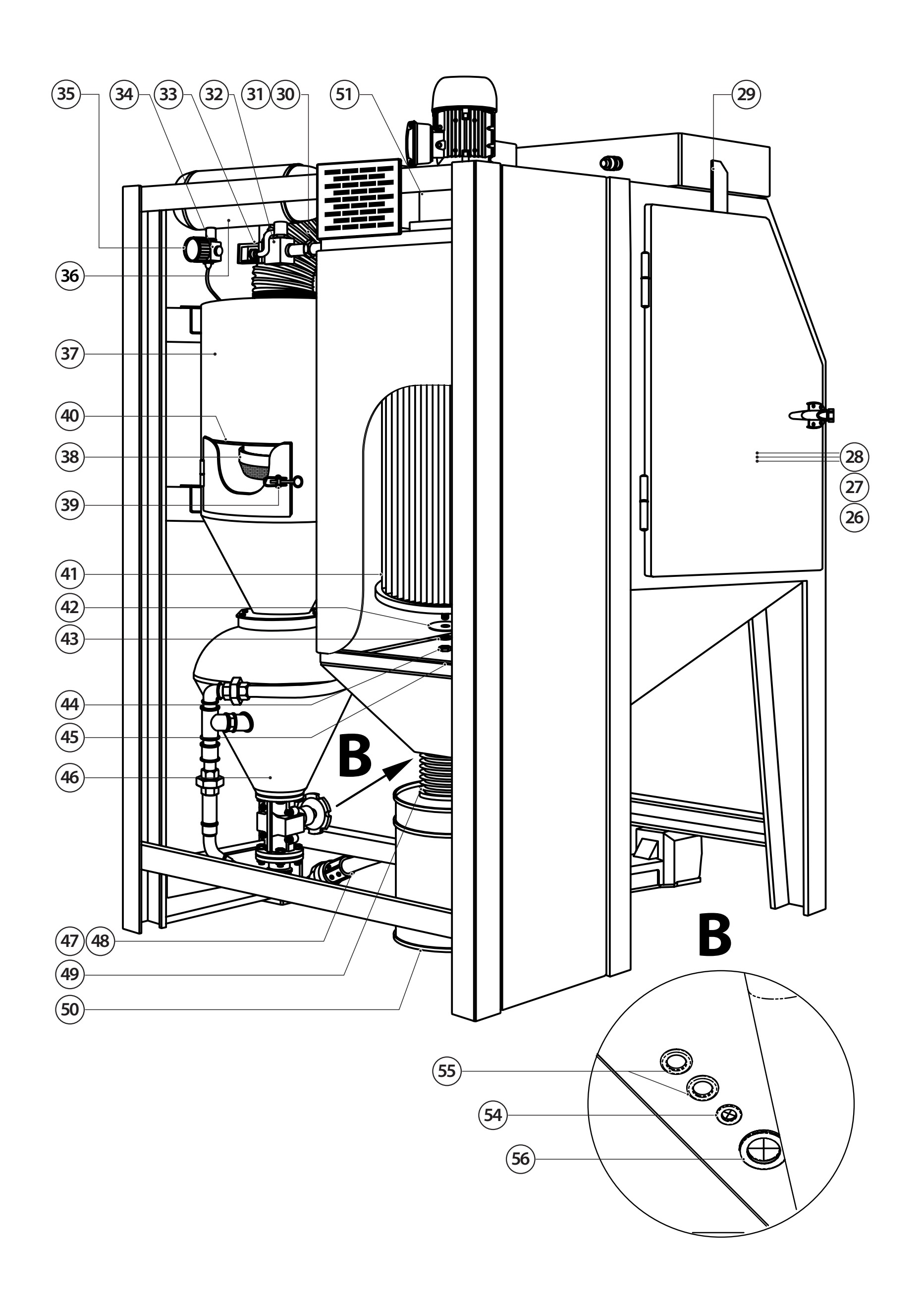


Abb. 15 Cabinet componets overview
CAB-110P/135P (Back view)

DEUTSCH

Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung	Betrag
1	15980	Saugschlauch Ø 100, 1m	2 m
2	16045	XSchlauchschelle für Schlauch Ø 100	1
3	15908	Luftfilter 1", manueller Kondensatablass	1
4	15909	Druckregler 1", Ferngesteuert	1
5	24407	Manometer 1/4" (Gummi-Schutzkappe)	1
6	16017	Druckluftverschraubung 1/4" x 6mm, 2xFach	1
7	16025	Druckluftverschraubung 1/4" x 6mm, Winkel	1
8	15990	Pneumatikschlauch 6x4 mm, 1m	1
9	15901	Abblasdüse, Gummi	1
10	15960	Gummischlauch für Abblasdüse (BAH), 1m	2 m
11	12571	STC-6.5, Venturi Strahldüse, Wolframkarbid, 6.5 x 80mm	1
12	12200	NHP-3/4, Düsenhalter für Strahlschlauch 19 x 33 mm	1
13	15605	RGS 800 mm Strahlhandschuhe, Paar	1
14	16047	Schlauchschelle für Strahlhandschuhe	2
15	16069	Türverschluß, komplett	2
16	15932	Druckregler, 1/4"	1
17	15934	Einbau-Manometer 1/8"	1
18	16078	Lichtglas, 646 x 186 mm	1
19	16064	Gummiprofil, Sicherheitsglass / Lichtglas, 1m	3 m
20	16077	Prallscheibe für CAB-Serie, 500 x 320 mm	1
21	16049	Dichtung 3x15, Prallscheibe/Elektroschrank, 1m	2 m
22	16064	Gummiprofil, Sicherheitsglass / Lichtglas, 1m	2 m
23	16076	Sicherheitsglass für CAB-Serie, 476 x 296 mm	1
24	15931	Pneumatischer Fußventil	1
25	16026	Druckluftverschraubung M5 x 6mm	2
26	15812	Tür für Strahlkabine CAB-110S/110P, Links	1
	15813	Tür für Strahlkabine CAB-135S/135P, Links	1
27	15814	Tür für Strahlkabine CAB-110S/110P, Rechts	1
	15815	Tür für Strahlkabine CAB-135S/135P, Rechts	1
28	17540	Dichtung, Kabinentür, 1m	5 m
29	15930	Türsicherungsventil 1/8"	2
30	15985	Ventilationsschlauch Ø 150, 1m	1 m
31	16046	Schlauchschelle für Schlauch Ø 150	1
32	15974	Membranventil Impulsabreinigung 3/4"	1

33	16106	Zeitschalter für Patronenreinigung	1
34	15932	Druckregler, 1/4”	1
35	30404	Manometer 1/8” (Gummi-Schutzkappe)	1
36	15816	Druckbehälter für Impulsabreinigung	1
37	15817	Zyklon Rückgewinnungssystem R-350, ohne Sieba (für CAB-110P)	1
	15818	Zyklon Rückgewinnungssystem R-350, ohne Sieba (für CAB-135P)	1
38	15819	Sieb	1
39	16037	Patronenstaubfilter Verschluss, komplett	1
40	17541	Dichtung, Zyklon-Tür, 1m	2 m
41	15969	Patronenfilter 15 м² für CAB/DC ab Baureihe 550	1
	15972	Patronenfilter 20 м² für CAB/DC ab Baureihe 550	1
42	16217	Unterlegscheibe M8, gross	1
43	16200	Unterlegscheibe M8	1
44	16207	Flügelmutter M8	1
45	16053	Dichtung 5x20, Filtereinheit, 1m	4 m
46	15913	Strahlgerät, komplett, 25 Liter (für CAB-110P)	1
	15914	Strahlgerät, komplett, 50 Liter (für CAB-135P)	1
47	15721	ExtraBlast-19, Strahlschlauch 19 x 33 mm, 1 m	3 m
48	12300	CQP-3/4, Schlauchkupplung, für Strahlschlauch 19 x 33 mm (für CQP-¾)	1
49	15985	Ventilationsschlauch Ø 150, 1m	1 m
50	16079	Staubbehälter, 20 Liter	1
51	17547	Lüfterrad für DC-1100 (CAB-110S / CAB-110P)	1
	17548	Lüfterrad für DC-1500 (CAB-110S / CAB-110P)	1
52	15927	Pneumatische Steuereinheit 1”	1
53	15928	Kondensatbehälter, Kunststoff	1
54	16390	Rubber gland, Air blow-off nozzle, for all ECO/CAB	2
55	16395	Gummistopfen	2
56	16393	Gummidurchführung, Strahlmittelschlauch ExtraBlast-19	2
57	15840	Lochblech (links) für CAB 110	1
	15842	Lochblech (links) für CAB 135	1
58	15841	Lochblech (rechts) für CAB 110	1
	15843	Lochblech (rechts) für CAB 135	1

DEUTSCH

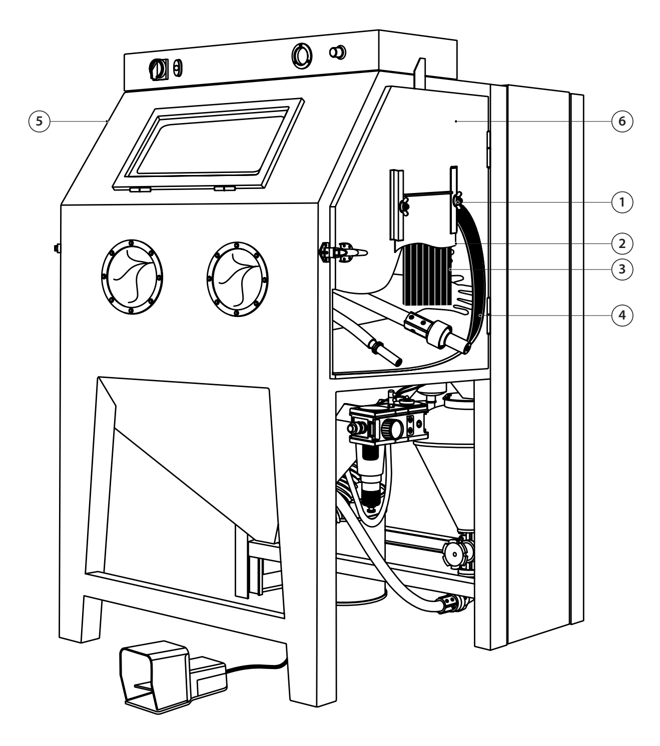


Abb. 16. Sonderausführung CAB-110PD / 135-PD

Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung	Betrag
1	17549	Griff	2
2	17550	Schieber	1
3	17551	Gummivorhang	1
4	15810	Wandverkleidung-Satz, Gummi, schwarz, für CAB-110	1
	15811	Wandverkleidung-Satz, Gummi, schwarz, für CAB-135	1
5	15835	Pass-Through Tür für Strahlkabine CAB-110S/110P, Links	1
	15837	Pass-Through Tür für Strahlkabine CAB-135S/135P, Links	1
6	15836	Pass-Through Tür für Strahlkabine CAB-110S/110P, Rechts	1
	15838	Pass-Through Tür für Strahlkabine CAB-135S/135P, Rechts	1

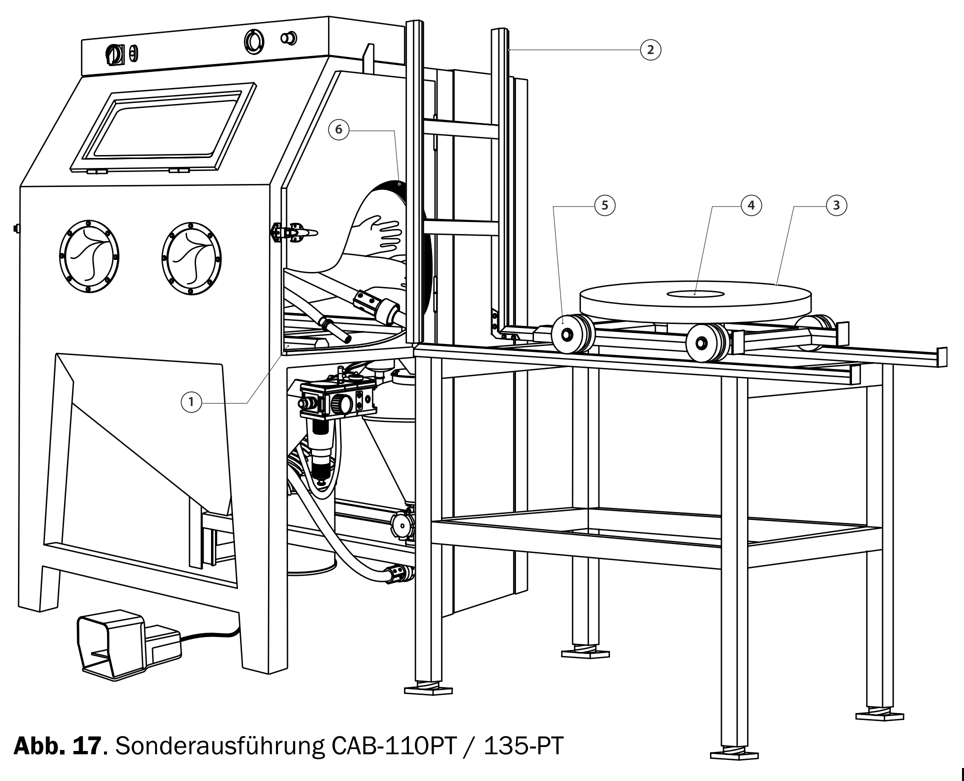


Abb. 17. Sonderausführung CAB-110PT / 135-PT

Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung	Betrag
1	15705	Schienen-System innen, für CAB-110	1
	15706	Schienen-System innen, für CAB-135	1
2	15703	Schienen-System außen, für Drehtische mit Ø 500 mm	1
	15704	Schienen-System außen, für Drehtische mit Ø 800 mm	1
3	15707	Drehtisch Ø 500mm, mit Wagen	1
	15708	Drehtisch Ø 800mm, mit Wagen	1
4	15714	Gehäuse-Lager, universell für Drehtiche Ø 500mm/Ø 800mm	1
5	15713	Spurkranz-Rad, universell für Drehtiche Ø 500mm/Ø 800mm	1
6	15810	Wandverkleidung-Satz, Gummi, schwarz, für CAB-110	1
	15811	Wandverkleidung-Satz, Gummi, schwarz, für CAB-135	1

DEUTSCH

7.3. Beleuchtungeinheit

Abb. 18. Austausch von Leuchtstoffröhren

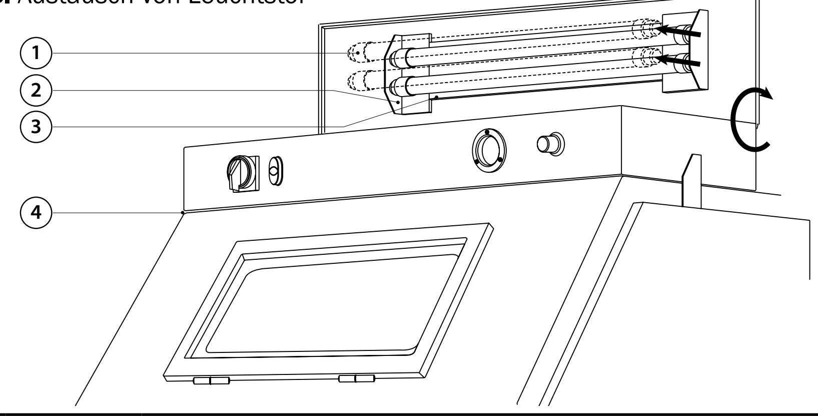
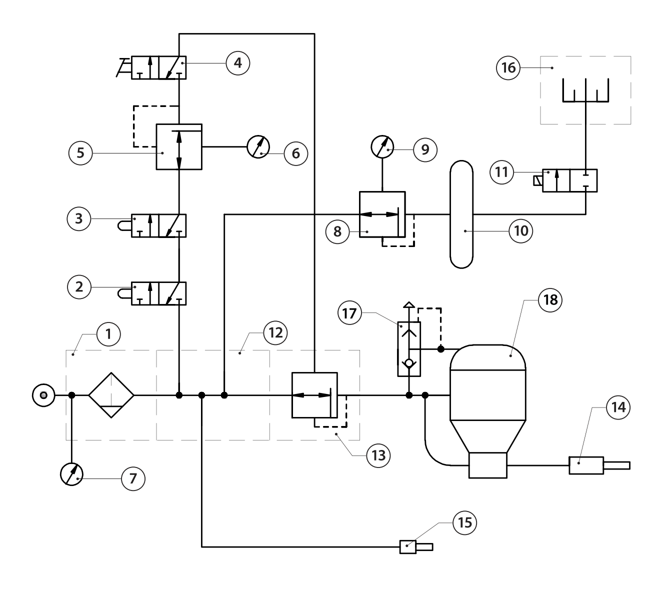


Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung	Betrag
1	16122	Leuchtstoffrohr, 30 W	2
2	16121	Beleuchtungseinheit 2x30 Watt	1
3	16123	Lampen Reflektor	1
4	16049	Dichtung 3x15, Prallscheibe/Elektroschrank, 1m	4 m

7.4. Pneumatisches Schema

Abb. 19. Pneumatischer Schaltplan CAB-110P/ 135P



DEUTSCH

Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung
1	15908	Luftfilter 1”, manueller Kondensatablass
2	15930	Türsicherungsventil 1/8”
3	15930	Türsicherungsventil 1/8”
4	15931	Pneumatischer Fußventil
5	15932	Druckregler, 1/4”
6	15934	Einbau-Manometer 1/8”
7	30404	Manometer 1/8” (Gummi-Schutzkappe)
8	15932	Druckregler, 1/4”
9	24407	Manometer 1/8” (Gummi-Schutzkappe)
10	15816	Druckbehälter für Impulsabreinigung
11	15974	Membranventil Impulsabreinigung 3/4”
12	16017	Druckluftverschraubung 1/4” x 6mm, 2xFach
13	15909	Druckregler 1”, Ferngesteuert
14	12571	STC-6.5, Venturi Strahldüse, Wolframkarbid, 6.5 x 80mm
15	15901	Abblasdüse, Gummi
16	15969	Patronenfilter 15 $м^2$ für CAB/DC ab Baureihe 550
	15972	Patronenfilter 20 $м^2$ für CAB/DC ab Baureihe 550
17	15917	Entleerungsventil, komplett
18	15913	Strahlkessel, komplett, 25 Liter (für CAB-110P)
	15914	Strahlkessel, komplett, 50 Liter (für CAB-135P)

DEUTSCH

7.5. Elektrischer Schaltplan

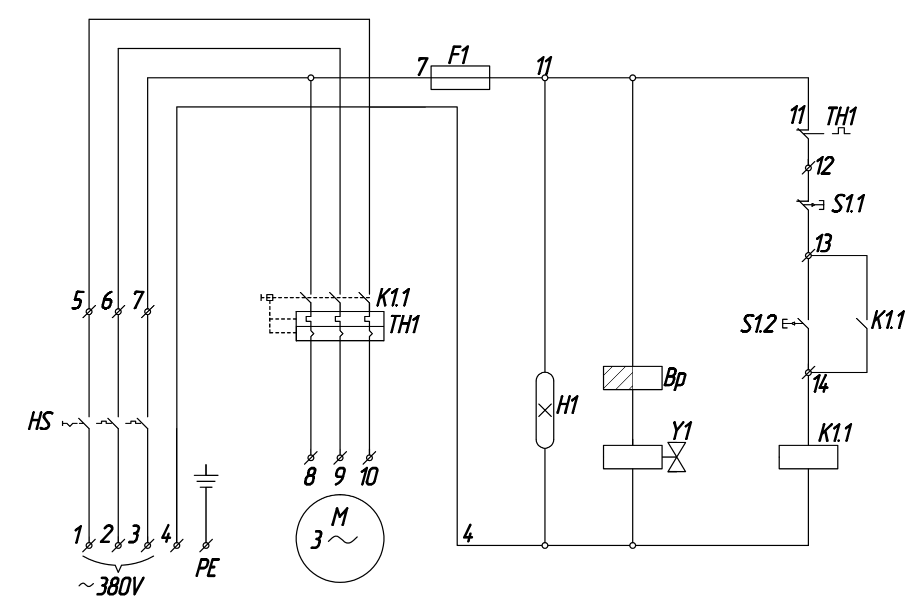


Abb. 20. Elektrischer Schaltplan CAB-110P/ 135P

Abb. Nr.	Artikelnr.	Beschreibung
S1	16099	Doppeldrucktaster EIN / AUS
HS	16100	Nockenschalter 0-I
M	16134	Elektromotor 1,10 kW (für CAB-110S)
	16135	Elektromotor 1,50 kW (für CAB-135S)
K1.1	16104	Schütze 3-polig
H1	16121	Beleuchtungseinheit 2x30 Watt
Bp	16106	Zeitschalter für Patronenreinigung
Y1	15974	Membranventil Impulsabreinigung 3/4”, 220 V~
TH1	16105	Thermische Motorschutzrelai
F1	16133	Sicherung

Содержание



ВНИМАНИЕ!

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НЕОБХОДИМО ПРОЧИТАТЬ И ПОЛНОСТЬЮ ПОНЯТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО.

ПРИВЕДЕННАЯ НИЖЕ ИНФОРМАЦИЯ ВАЖНА ДЛЯ БЕЗОПАСНОСТИ ЗДОРОВЬЯ ОПЕРАТОРА И ПЕРСОНАЛА, НАХОДЯЩЕГОСЯ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ.

ВНИМАНИЕ!

ПРИ ПОКУПКЕ КАБИНЫ ТРЕБУЙТЕ ПРАВИЛЬНОГО ЗАПОЛНЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА!

БЕЗ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ ЗАПОЛНЕННОГО БЛАНКА ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА ГАРАНТИЯ НЕДЕЙСТВИТЕЛЬНА.

1. Техника безопасности

⚠ ВНИМАНИЕ!

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ АБРАЗИВОСТРУЙНЫХ КАБИН.

1. При абразивоструйной обработке необходимо надевать защитные перчатки.

2. Недопустимо использовать при эксплуатации изношенное и неисправное оборудование/средства защиты.

3. Необходимо направлять сопло только на очищаемую поверхность. Недопустимо направлять сопло на окна кабины.

4. Необходимо использовать только сухие, хорошо просеянные абразивы, пригодные для операций абразивоструйной обработки.

5. Перед началом работы абразивоструйной кабины необходимо:

- Убедиться, что перчатки, прокладки, шланги и фитинги не изношены;

- При использовании соединительных муфт шлангов закрепить их страховочными тросиками;

- Убедиться, что кабина заземлена;

6. Во время абразивоструйной обработки все двери кабины, регенератор и пылесборник должны быть закрыты.

7. После абразивоструйной обработки перед открыванием дверей и отключением вытяжного вентилятора с помощью воздушного сопла сдуть абразив с очищенных деталей.

8. Запрещается открывать двери или отключать вытяжной вентилятор до удаления из кабины абразивной пыли.

2. Комплектация и описание кабины

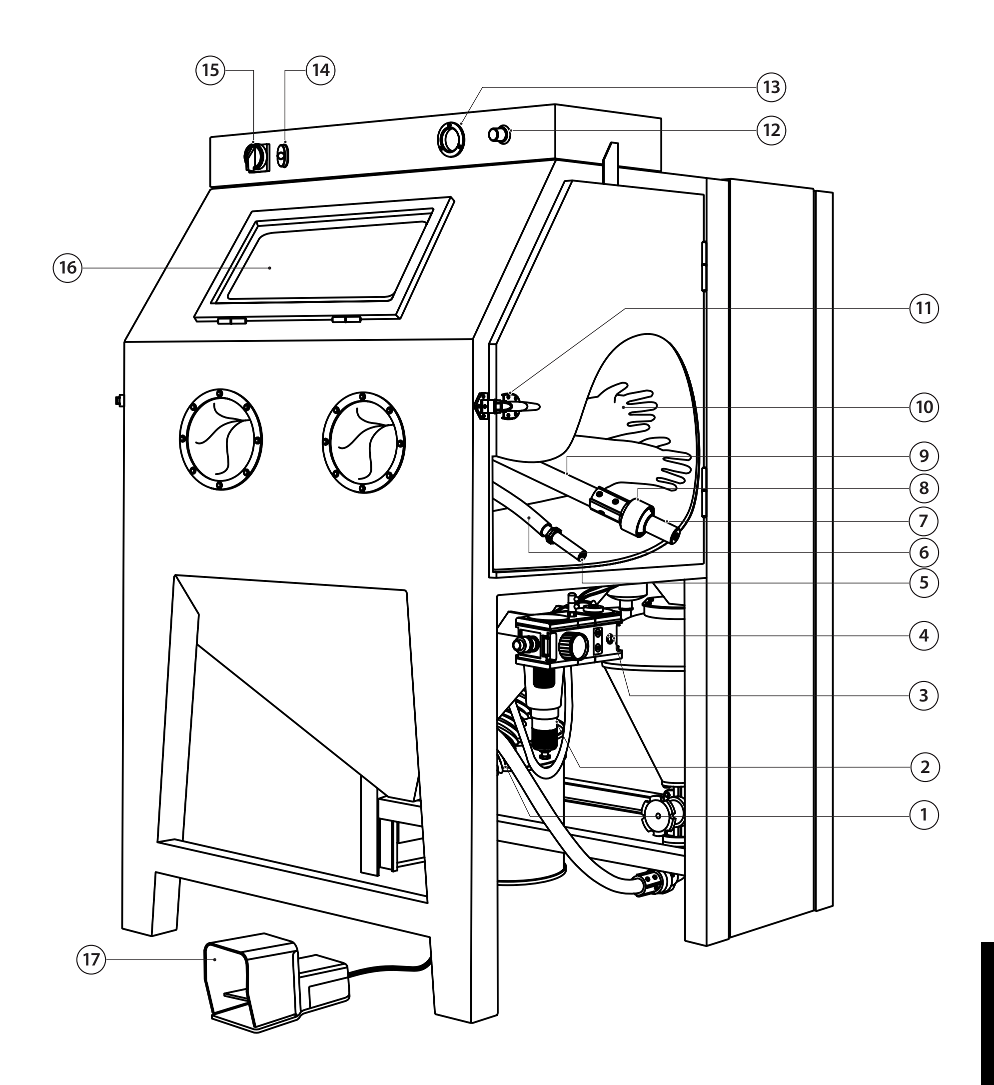


Рис. 1. Общий вид кабины CAB-110P/135P спереди

РУССКИЙ

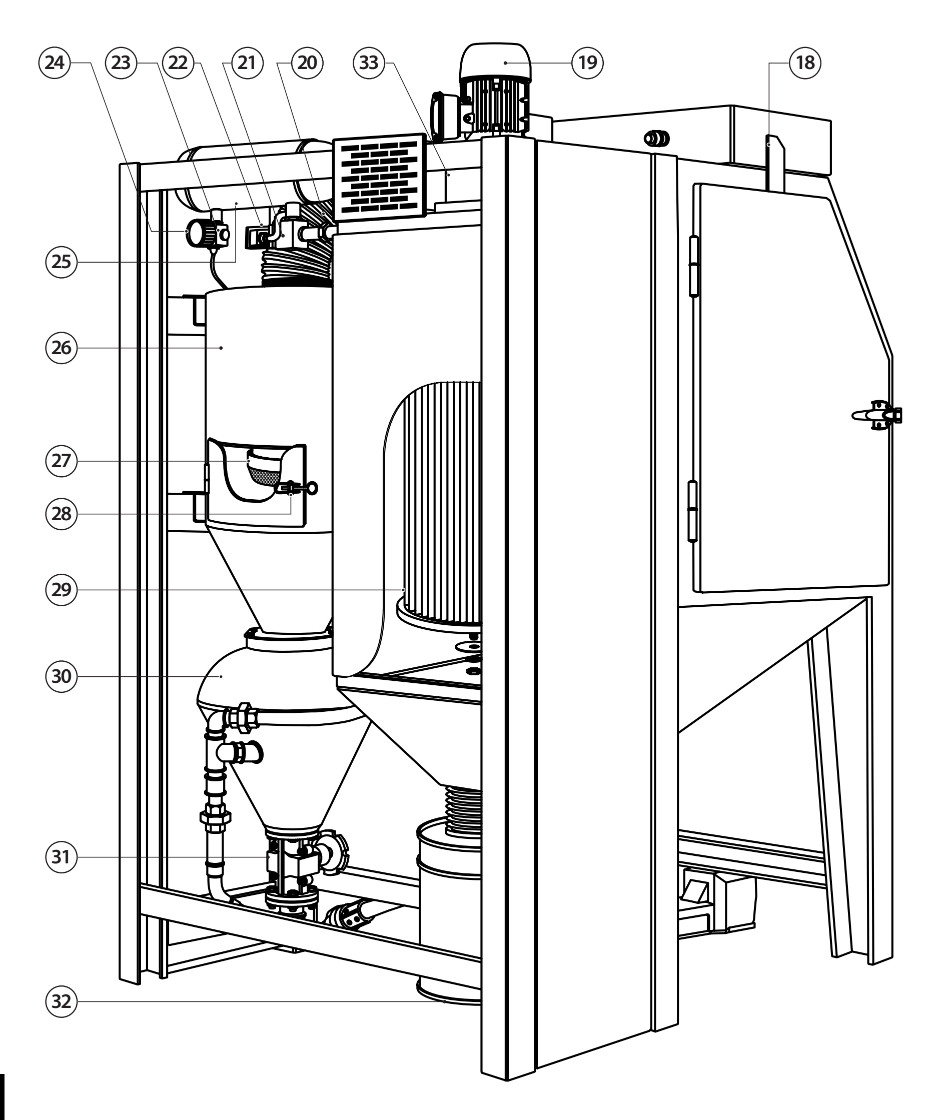


Рис. 2. Общий вид кабины CAB-110P/135P сзади

№ поз.	Описание
1	Рукав всасывающий Ø 100
2	Фильтр основной линии
3	Клапан редукционный

РУССКИЙ

4	Манометр
5	Обдувочное сопло, резина
6	Рукав резиновый на обдувочное сопло
7	Сопло пескоструйное
8	Соплодержатель
9	Рукав пескоструйный 19 мм
10	RGS Перчатки
11	Ручка дверцы кабины
12	Регулятор рабочего давления
13	Манометр панельный
14	Двойная кнопка ВКЛ. / ВЫКЛ.
15	Входной рубильник 0-I
16	Окно кабины (сборка)
17	Педаль пневматическая
18	Пневматический концевой выключатель
19	Электродвигатель
20	Рукав вентиляционный Ø 150
21	Импульсный пневмоклапан
22	Таймер управления имп. пневмоклапанном
23	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра
24	Манометр
25	Ресивер импульсной очистки фильтра
26	Циклонный сепаратор R-350 / R-400
27	Сито
28	Защелка дверь циклона
29	Фильтр патронный
30	Аппарат пескоструйный 25/50 литров
31	Дозатор SGV
32	Сборник пыли
33	Лопатка вентилятора DC-1100/DC-1500

2.1. Комплект поставки

Табл. 2.1

Код заказа	Модель	Описание, упаковка
15205	CAB-110P	АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ КАБИНА, В ЦЕЛОМ, ВКЛЮЧАЕТ: - Корпус кабины - Циклонный сепаратор R-350 - Аппарат абразивоструйный, 25 л - Фильтр-камера DC-1100 с фильтр-патроном 15 м² СТАНДАРТНАЯ ПОСТАВКА: - RGS Перчатки 800 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - ExtraBlast-19, Рукав абразивоструйный 19 х33 мм / Соплодержатель, - Сопло STC-6,5 из карбида вольфрама - SGV дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Электрическое подключение 1,10 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш х Г х В) 1340 х 1220 х 1990 мм Размер рабочей камеры (Ш х Г х В) 1100 х 800 х 840 мм Размер окна (защитное стекло) 476 х 296 мм
15206	CAB-135P	АБРАЗИВОСТРУЙНАЯ КАБИНА, В ЦЕЛОМ, ВКЛЮЧАЕТ: - Корпус кабины - Циклонный сепаратор R-400 - Аппарат абразивоструйный, 50 л - Фильтр-камера DC-1500 с фильтр-патроном 20 м² СТАНДАРТНАЯ ПОСТАВКА: - RGS Перчатки 800 мм для пескоструйной обработки с внутренней подкладкой из ткани - ExtraBlast-19, Рукав абразивоструйный 19 х33 мм / Соплодержатель, - Сопло STC-6,5 из карбида вольфрама - SGV дозатор абразива - Фильтр основной линии с тонкостью фильтрации 5 мкм - Регулятор рабочего давления - Пневматические концевые выключатели - Электрическое подключение 1,50 кВт, 380 В, 3 фазы, 50 Гц Габаритный размер (Ш х Г х В) 1470 х 1700 х 2140 мм Размер рабочей камеры (Ш х Г х В) 1350 х 1100 х 1070 мм Размер окна (защитное стекло) 476 х 296 мм

3. Общие сведения

3.1. Общие сведения

Абразивоструйная кабина Контракор обеспечивает условия для эффективной абразивоструйной обработки при поддержании чистоты окружающей рабочей зоны.

Производительность абразивоструйных кабин зависит от размера сопла, мощности компрессора, рабочего давления, типа и размера абразива и расстояния от сопла до очищаемой поверхности. Абразивоструйные кабины напорного типа включают четыре модуля:

1. Прочный корпус кабины, сваренный из стали.

2. Циклонный сепаратор, обеспечивающий максимальную эффективность регулируемой регенерации абразива.

3. Абразивоструйный аппарат ёмкостью 25 или 50 литров, оснащён дозатором SGV

4. Фильтр-камеру с высокоэффективным вентилятором, со сменным фильтр-патроном и импульсной очисткой.

3.2. Принцип действия

При включенной подаче воздуха и закрытых дверях абразивоструйной кабины процесс очистки может быть запущен нажатием педали. При нажатии на педаль абразивоструйный аппарат герметизируется и аразивовоздушная смесьпоступает по рукаву к соплу.

После соударения с очищаемой поверхностью абразив, вместе с мелкими частицами с этой поверхности, пылью и другими побочными продуктами, образующимися при абразивоструйной обработке, падают через сито в бункер кабины. Эта смесь далее поступает в сепаратор для отделения.

Пыль и мелкие частицы сначала отделяются от допускающего многократное использование абразива. Затем абразив просеивается, отделяясь от излишне крупных частиц и поступает в бункер сепаратора для повторного использования.

Одновременно пыль и мелкие частицы прогоняются через сухой фильтр фильтр-

камеры, улавливающей пыль и выпускающей очищенный воздух в атмосферу.

При отжатии педали абразивоструйный аппарат прекращает работу и разгерметизируется. Скопившийся в регенераторе абразив засыпается внутрь аппарата..

Фильтр-патрон фильтр-камеры очищается импульсами сжатого воздуха, поступающего с большой скоростью и расширяющегося на внутренней поверхности картриджа. Электронный таймер контролирует временные интервалы между импульсами. Расширяющийся воздух на короткое время меняет направление воздуха через фильтр-патрон для стряхивания пыли, накопленной на внешней поверхности. Частицы пыли отделяются от фильтр-патрон и падают в пылесборник для последующей утилизации.

3.3. Диаметр форсунок и сопел, необходимый объем сжатого воздуха

Абразивоструйный аппарат произведен в соответствии с европейским стандартом CE, о чем говорит нанесенное обозначение. Требование CE гарантирует определенные характеристики которые требуются в некоторых странах.



ВНИМАНИЕ!

Высокое давление может привести к разрушению бака пескоструйного аппарата. Для избежания аварийных ситуаций могущих повлечь за собой серьёзные или фатальные травмы, не превышайте указанное на баке аппарата максимальное рабочее давление.

Когда к кабине подведен сжатый воздух и двери закрыты, возможно включение системы педалью. При нажатии на педаль происходит открытие нормальноза-крытого впускного клапана и закрытие нормальнооткрытого выпускного клапана. Поступающий воздух герметизирует абразивоструйный аппарат и начинается процесс очистки. При отжатии педали очистка прекращается и происходит разгрузка абразивоструйного аппарата.

В стандартной комплектации поставляется сопло из карбида вольфрама с диаметром отверстия 6,5 мм. Сопла диаметром 5,0 и 8,0 мм можно заказать отдельно. Уточните какой максимальный размер сопла возможно использовать с Вашим регенератором при нормальных условиях работы, см.таблицу 3.1. Под нормальными условиями работы понимается умеренное загрязнение фильтрпатрона, правильно отрегулированная воздушная заслонка (демпфер), чистый абразив.

3.4. Абразив

Табл. 3.1 Макс. диаметр сопла

Тип циклонного сепаратора	Макс. диаметр сопла, мм
R-350	6,5
R-400	8,0

В кабинах компании Контракор используются наиболее распространенные абразивы, 1,50 мм и грубее, специально выпускаемые для сухой абразивоструйной обработки. Используемый размер абразива (меш) и размер сопла должны обеспечивать равномерное истечение абразива. При низком рабочем давлении воздуха необходимо использовать мелкий абразив и сопло маленького диаметра.

Стальной абразив: : Использование стальной крошки или дроби в кабинах CAB-110P и CAB-135P возможно с ограничениями по фракции (макс. диаметр зерна около 0,80 мм). Точный размер максимальной возможной фракции зависит от удельного веса и формы зерна абразива и должен быть определён пользователем в результате практического тестирования. Для защиты стенок кабины от быстрого износа должен применяться комплект для облицовки резиновый защитный.

Песок и шлак: Недопустимо использовать песок, так как он образует крайне легкий диоксид кремния и поэтому опасен для органов дыхания. Применять шлак не рекомендуется, так как он быстро разрушается.



ВНИМАНИЕ!

Абразивная обработка песком, содержащим кварц, может вызвать серьезные или фатальные респираторные заболевания.

Оксид алюминия, двуокись кремния и гранит: Подобные агрессивные материалы могут применяться, но следует учитывать ускоренный износ всех деталей кабины, регенератора, сопла и шлангов, находящихся в контакте с таким материалом. В случае применения агрессивного абразива необходимо использовать сопло из карбида вольфрама.

Стеклянная дробь: Дробь обычно обработана для обеспечения беспрепятственной эксплуатации даже при сравнительно высокой влажности. Стеклянная дробь, подвергшаяся действию избытка влаги, может быть многократно использована после тщательной сушки и полного разрушения образовавшихся комков.

3.5. Качество сжатого воздуха

Воздушный фильтр и на входе воздуха удаляет сконденсированную влагу из сжатого воздуха. Его применение особенно важно в зонах высокой влажности или при использовании мелкого абразива. Влага вызывает образование комков абразива и препятствует свободному истечению через дозатор. При появлении проблемы наличия влаги может потребоваться устройство осушения воздуха.

3.6. Требования к сжатому воздуху

Производительность компрессора под абразивоструйную кабину подбирается исходя из размера применяемого абразивоструйного сопла.

Табл. 3.2 Требуемый обьём сжатого воздуха

Ø абразиво-струйного сопла (мм)	ТРЕБУЕМЫЙ ОБЪЕМ ВОЗДУХА (м³/мин.) при рабочем давлении, бар			
	3	4	5	6
5,0	0,7	0,8	0,9	1,0
6,5	1,3	1,5	1,7	1,9
8,0	2,0	2,5	2,0	3,3

ПРИМЕЧАНИЕ: Указанная в таблице производительность не учитывает потребление воздуха на очистку фильтрпатрона и другие расходы. Это необходимо учесть суммируя потребление воздуха системой.

В таблице указан расход воздуха при новом сопле, в изношенном сопле фактический расход воздуха может быть на 70-80% больше.

4. Наладка, эксплуатация и остановка

4.1. Установка и наладка

4.1.1 Место установки

Следует выбрать место установки, в котором имеется сжатый воздух, вода и электропитание. Следует обеспечить свободный доступ ко всем дверям и зонам обслуживания, а также удобство работы с крупными деталями.

4.1.2 Линия подачи сжатого воздуха

Подсоединить входной патрубок кабины к магистрали сжатого влздуха рукавом с минимальным внутренним диаметром I.D. = 1”. Для подсоединения следует использовать гибкий шланг с тем же минимальным внутренним диаметром, что и воздушная магистраль. Применение воздушной магистрали или шланга меньшего диаметра может снизить эффективность очистки.



ВНИМАНИЕ!

Необходимо убедиться, что вся трубопроводная арматура и крепеж шлангов плотно закреплены перед использованием пескоструйной кабины. Отсоединение шланга под давлением может привести к серьезным травмам.

4.1.3 Заземление

Следует заземлить кабину для предотвращения накопления статического электричества. Для заземления необходимо присоединить заземляющий провод к контакту для присоединения заземления слева сзади на нижней части кабины.

4.1.4 Подключение электропитания



ВНИМАНИЕ!

Все работы с электричеством должны выполняться квалифицированным электриком в соответствии с государственными и местными стандартами.

Схема соединений входит в комплект поставки кабины. После подключения необходимо проверить направление вращения двигателя, кратковременно включив и выключив выключатель. Вентилятор двигателя должен вращаться по часовой стрелке, если смотреть на двигатель со стороны крыльчатки принудительного охлаждения.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается смотреть в выходное отверстие вытяжного вентилятора регенератора при вращении вытяжного вентилятора. Частицы, вылетающие из вытяжного вентилятора, могут вызвать травму глаз и лица.

4.1.5 Статическое разряжение кабины

Необходимо установить статическое разряжние кабины с учетом размеров кабины и регенератора. Для снижения статического разряжения следует дополнительно открыть впускную заслонку, а для увеличения – закрыть.

Перчатки можно использовать как индикатор необходимого статистического разряжения кабины. При включенном вытяжном вентиляторе перчатки должны быть надуты, но не подняты над решеткой.

4.1.6 Педаль

Установить педаль на полу перед кабиной для обеспечения удобного доступа. Абразивоструйная кабина предназначена для использования одним оператором. Следует убедиться, что в случае чрезвычайной ситуации можно быстро убрать ногу с педали.

4.2. Операция абразивно-струйной обработки

4.2.1 Загрузка абразива

При выключенном вытяжном вентиляторе добавить чистый сухой абразив, насыпая его через дверцу регенератора в его бункер. Не допускается наполнять бункер выше конуса регенератора.

Запрещается насыпать материал непосредственно в бункер кабины, так как может произойти его переполнение. Переполнение приводит к выбросу материала в пылесборник и может вызвать закупоривание подающего рукава.

Засыпку следует выполнять после того, как весь материал из кабины регенерирован.

Табл. 4.1 Минимальное количество абразива для засыпки в систему

CAB-110P	CAB-135P
20 kg	40 kg

4.2.2 Выгрузка абразива

Для выгрузки абразива из кабины, установите рабочее давление воздуха на 3 бара.

Установите в рабочую зону пустую емкость. Снимите абразивоструйное сопло. Поместите конец абразивострйного рукава в емкость, закройте двери, закройте заслонку (демпфер) и нажмите на педаль.

Абразив должен стечь в емкость. Не допускайте переполнения емкости и не собирайте в емкость очень много абразива, он тяжелый. Тяжелую емкость проблематично извлекать из кабины. За один или несколько приемов выгрузите весь абразив.

Полностью откройте заслонку (демпфер). Проведите осмотр состояния резьбы соплодержателя и абразивоструйного сопла. В случае сильного износа замените деталь. При отсутствии износа прикрутите абразивоструйное сопло.

4.2.3 Загрузка и выгрузка деталей

Детали могут загружаться и выгружаться через любую дверь.

Очищаемые детали должны быть очищены от масла, воды, жира или других загрязняющих веществ, которые будут загрязнять абразив или фильтры.

При закрывании дверей необходимо убедиться, что дверь надежно герметизирована, в противном случае система контроля дверей блокирует обработку.

4.2.4 Операция абразивно-струйной обработки



ВНИМАНИЕ!

Перед очисткой необходимо закрыть двери кабины, регенератора и пылесборника. Во время обработки все двери должны быть закрыты.

Необходимо постоянно использовать перчатки для абразивоструйной обработки.

Не следует направлять абразивоструйное сопло на смотровое окно.

Перед открыванием дверей с помощью обдувочного сопла следует сдуть абразив с очищаемых деталей.

После абразивноструйной обработки двери следует держать закрытыми, а вытяжной вентилятор включенным до тех пор, пока кабина полностью не очистится от пыли, находящейся в воздухе.

При обнаружении утечек пыли необходимо немедленно прекратить очистку.

Включить подачу сжатого воздуха в абразивоструйную кабину. На начальном этапе убедиться в отсутствии утечек воздуха.

Установить регулятор импульсного давления на 4,5 бар (расположение указано на рис. 3).

Установить переключатель включения/выключения в положение “I” для включения освещения и импульсной очистки фильтра.

Нажать кнопку ON (ВКЛ.) для включения вытяжного вентилятора.

Вставить руки в резиновые перчатки. Плотно держа абразивоструйный пистолет, нажать на педаль. Начнется процесс очистки.

Отрегулировать давление очистки, используя регулятор, расположенный на панели управления. Индикатор давления на панели управления указывает фактическое значение давления очистки.

Наиболее эффективна обработка плавными непрерывными проходами. Расстояние от детали влияет на ширину полосы, охватываемую струей. Обычно сопло располагают на расстоянии приблизительно 70 - 150 мм от поверхности детали.



ВНИМАНИЕ!

Если из пылесборника выходит пыль, необходимо немедленно отключить кабину. Следует убедиться в том, что фильтры правильно установлены, не изношены и не повреждены. Продолжительное вдыхание любой пыли может привести к серьезному легочному заболеванию или летальному исходу. Непродолжительное глотание токсичной пыли, например, свинцовой, создает непосредственную угрозу здоровью. Токсичность и риск для здоровья зависят от пыли, возникающей при абразивоструйной очистке. Необходимо определить все вещества, удаляемые абразивоструйной очисткой и получить сертификат безопасности для абразива.

При работе абразивоструйной кабины автоматически в соответствии с установками таймера происходит импульсная очистка фильтр-патрона фильтр-камеры. Установки таймера могут потребовать изменений с учетом условий эксплуатации и при длительных периодах очистки.

4.2.5 Приостановка операции струйной обработки и остановка.

Для прекращения абразивоструйной очистки следует отпустить педаль.

Для удаления абразива с очищенных деталей следует использовать обдувочное

сопло. Перед открыванием двери и выгрузкой деталей следует дождаться очистки кабины от пыли, находящейся в воздухе.

Нажать кнопку OFF (ВЫКЛ.) для выключения вытяжного вентилятора.

Установить переключатель включения/выключения в положение “0” для выключения освещения и импульсной очистки фильтра. Отключить подачу сжатого воздуха в абразивоструйную кабину и опорожнить пылесборники.

4.3. Регулировка

4.3.1 Давление очистки

Регулятор давления, расположенный на панели управления кабины, позволяет пользователю регулировать давление абразиво-воздушной смеси в зависимости от условий работы.

Давление, подходящее для большинства случаев, составляет 5-6 бар. Более низкое давление может потребоваться для очистки хрупких или мягких, тонкостенных предметов или уменьшения разрушения абразива. Более высокое давление может потребоваться для удаления крепкодержащихся загрязнений, но оно повышает разрушение абразива.

Во всех случаях максимальная производительность достигается только при тщательном контроле давления.

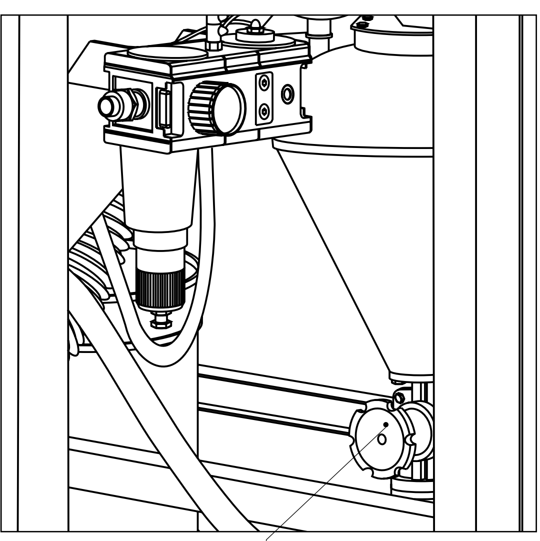
Отрегулировать давление воздуха, поворачивая ручку регулятора, расположенную спереди на панели управления. Вытянуть ручку и повернуть по часовой стрелке для увеличения давления или против часовой стрелки для снижения давления. После задания рабочего давления, вдавить ручку для блокировки.

4.3.2 Изменение количества абразива подаваемого к соплу

Количество подаваемого к соплу абразива регулируется дозатором расположенным в нижней части абразивоструйного аппарата. Закройте подачу абразива, вращая вентиль регулировки по часовой стрелке до упора. Произведите запуск на кабины на 30 секунд, для продувки рабочей линии. Регулируйте количество подаваемого абразива путем поворачивания вентиля против часовой стрелки, на ½ оборота и пробных пусков кабины до появления стабильного насыщенного абразивом факела. Производите

регулировку при смене, износе или добавлении абразива..

Рис. 3. Регулировка дозатора абразива



4.3.3 Статическое разряжение регенератора

Правильный выбор статического разряжения регенератора зависит от размера регенератора, а также от размера, веса и типа абразива. Отрегулировать статическое разряжение регенератора, открывая (ручка в горизонтальном положении) или закрывая (ручка в вертикальном положении) заслонку на входе в рабочую камеру.

Если заслонка открыта недостаточно, регенератор не удаляет мелкие частицы, в результате чего увеличивается количество пыли в абразиве, ухудшается видимость и возрастает вероятность закупорки напорного абразивного рукава. Если заслонка открыта слишком сильно, возможен выброс (пригодный абразив поступает в пылесборник) и, как следствие, избыточное потребление абразива. Следует открывать заслонку так, чтобы обеспечить удаление пыли без выброса абразива.

4.3.4 Статическое разряжение кабины

После первоначальной регулировки в соответствии с разделом 4.1.5 статическое разряжение кабины редко требует повторной регулировки. Первоначальная регулировка обеспечивает приблизительно 50 - 75% статического разряжения в корпусе кабины. Для регулировки открыть внутреннюю заслонку сильнее, чтобы уменьшить статическое разряжение, или сильнее закрыть, чтобы увеличить разряжения.

Перчатки можно использовать как индикатор необходимого статистического разряжения кабины. При включенном вытяжном вентиляторе перчатки должны быть надуты, но не подняты над решеткой.

РУССКИЙ

4.3.5 Пневматические концевые выключатели

Пневматические концевые выключатели отключают схему управления абразивоструйной очисткой, если двери открыты. Для выполнения абразивоструйной очистки выключатели должны быть включены закрытыми дверями. Пневматические концевые выключатели настроены на заводе-изготовителе и обычно не требуют регулировки на месте эксплуатации кабины, за исключением случаев замены деталей.



ВНИМАНИЕ!

Категорически запрещается препятствовать работе системы блокировки. Невыполнение этого требования может привести к травме в результате неожиданного включения струи абразива.

Для регулирования толкателя, необходимо руками согнуть его так, чтобы выключатель срабатывал при полностью закрытой двери (рис 4).

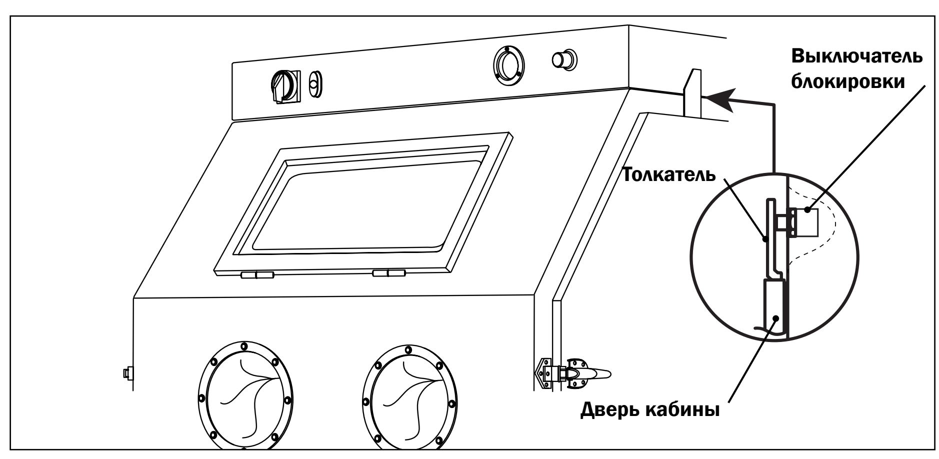


Рис. 4. Регулировка толкателя

Проверить работоспособность при открытой и закрытой двери. При проверке сопло направлять от двери, открывать дверь не больше, чем требуется для отключения концевого выключателя. Блокировки должны прекращать абразивоструйную очистку при открывании дверей и начинать ее выполнение при закрытых дверях.

ПРИМЕЧАНИЕ! Разряженное давление в кабине может вызвать деформацию дверей вовнутрь. Следует выполнять проверки при включенном вытяжном вентиляторе.

РУССКИЙ

4.3.6 Давление импульса очистки фильтр-патрона

Отрегулировать давление импульса, используя регулятор, установленный на импульсном коллекторе. Начинать регулировку импульсного давления с 4,5 бар.

Если пульсация недостаточно очищает фильтр-патрон, увеличивать давление импульса интервалами по 0,5 бар до максимального значения 6,0 бар. Увеличение давления импульса более 6,0 бар может вызвать повреждение корпуса фильтра и самого фильтра.

Если после увеличения давления, осадок пыли на фильтр-патроне увеличиваются, следует отрегулировать цикличность импульсов.

4.3.7 Таймер

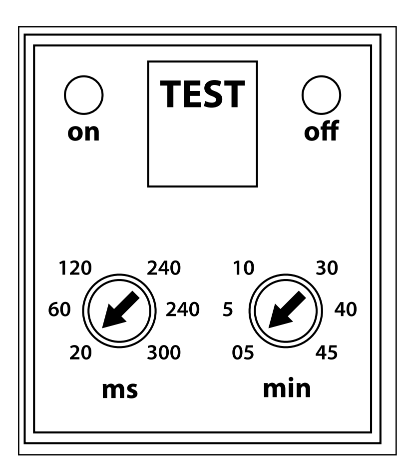


Рис. 5. Регулировка длительности импульса и цикличность на таймере

Отрегулировать длительность импульса и цикличность на таймере (расположение см. на рис. 2). Для регулировки длительности импульсов следует использовать левую шкалу , а для регулировки интервала между импульсами правую шкалу.

Регулировку необходимо начинать в следующей последовательности:

Длительность импульсов

левая шкала - 60 мс (давление импульса 4,5 бар)

Интервал между импульсами

правая шкала - 5 мин.

РУССКИЙ

5. Техническое обслуживание

5.1. Профилактическое обслуживание.

5.1.1 SGV дозирующий вентиль

SGV Дозирующий вентиль должен регулярно осматриваться на предмет износа. Для увеличения срока службы и предотвращения преждевременного выхода из строя вентиля, необходимо своевременно заменять резиновую втулку.

5.1.2 Пылесборник

Необходимо регулярно опорожнять пылесборник. Сначала следует проверять пылесборник не реже одного раза в день или при добавлении абразива, затем следует определить частоту проверок, учитывая интенсивность эксплуатации, загрязненность и истираемость абразива.

5.1.3 Сороудерживающее сито регенератора

Доступ к ситу может осуществляться через дверцу регенератора. Необходимо при отключенном вытяжном вентиляторе извлекать сито и очищать его ежедневно или при загрузке абразива. Следует очищать сито чаще, если очищаемые детали дают большое количество крупных частиц. Запрещается эксплуатировать кабину, если сито не установлено на место.

5.1.4 Фильтр воздушной магистрали

Кабина оборудована ручным сливом конденсата из фильтра воздушной магистрали.

Сливать конденсат следует, по крайней мере, один раз в день (при необходимости чаще) или если на выходе сопла становится заметен водяной туман.

Влажный воздух мешает потоку абразива. Если удалить влагу не удается, может потребоваться устройство осушения воздуха с охлаждением.

5.1.5 Рукав для абразива

Для исключения незапланированных остановок необходимо проверять рукав для абразива на отсутствие мест с истонченным материалом, особенно, на наружной поверхности.

5.1.6. Абразивоструйный рукав и соединения

Проверяйте абразивоструйный рукав на наличие изношенных участков, особое внимание уделяйте наружным участкам на изгибах, это позволит избежать непредвиденных перерывов в работе. Не забывайте следить за состоянием соединений и соплодержателей.

5.2. Сервисное обслуживание

5.2.1 Перчатки

Для удобства работы оператора предусмотрены специальные перчатки, обеспечивающие удаление статического электричества. Эти перчатки необходимо периодически заменять по мере износа. Первым признаком износа перчаток могут служить чрезмерные удары статическим электричеством.

Перчатки удерживаются на месте металлическими хомутами изнутри кабины. Для замены следует ослабить хомуты с помощью отвертки, заменить перчатки и затянуть хомуты.

5.2.2 Сопло

Следует заменять сопло, если его диаметр увеличился максимум на 2 мм или раньше, если рабочее давление заметно уменьшилось.

При замене сопла необходимо проверить уплотнитель в соплодержателе на износ и при необходимости заменить.

5.2.3 Замена сменного окна

Отвернуть два винта, расположенные на верхней кромке рамки окна, и откинуть ее.

Нажимая на сменное окно сзади через дверной проем извлечь его спереди.

Проверить прокладки рамки окна на самой рамке и на кабине. Если какая-либо прокладка повреждена, выполнить замену в соответствии с разделом 5.2.5.

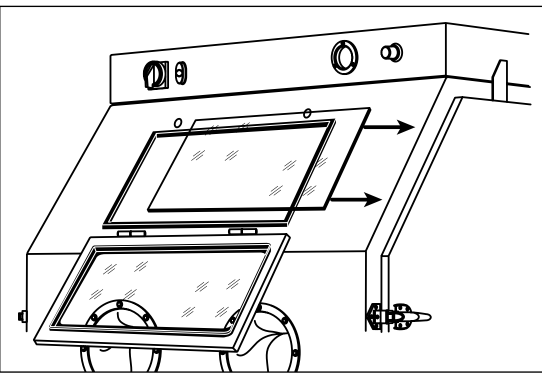


Рис. 6. Замена внутреннего стекла

5.2.4 Замена смотрового окна



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать для замены смотровых окон листовое стекло. Оно может разбиться при ударе и причинить серьезную травму.

Следует использовать только многослойное безопасное стекло, одобренное изготовителем.

Открутить два винта, расположенные на верхней кромке рамки окна, и откинуть ее.

Снять с петель окно для предотвращения повреждения (рис. 7).

Качать рамку вверх и вниз до тех пор, пока не исчезнет сопротивление на петлях. Сдвинуть раму вправо для разделения петель. Удалить старое окно, потянув за профиль.

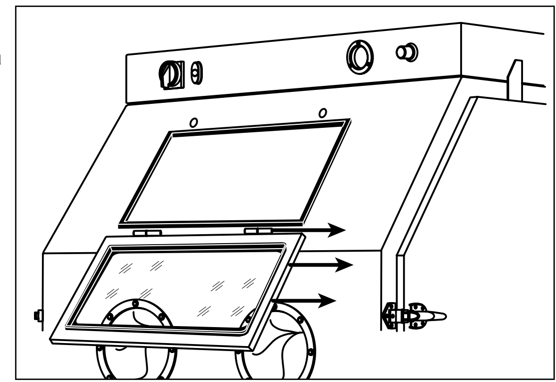


Рис. 7. Снятие окна

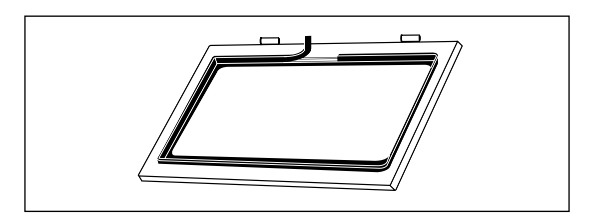
Вставить профиль окна в оконный проем, устанавливая его узкой щелью на металлическую кромку проема. Концы профиля должны соединяться в середине прямой ча-

РУССКИЙ

сти проема. Профиль необходимо сжать, чтобы его концы оказались плотно соединены.

Работая спереди, установить смотровое окно в широкую щель профиля.

Рис. 8. Замена внешнего стекла



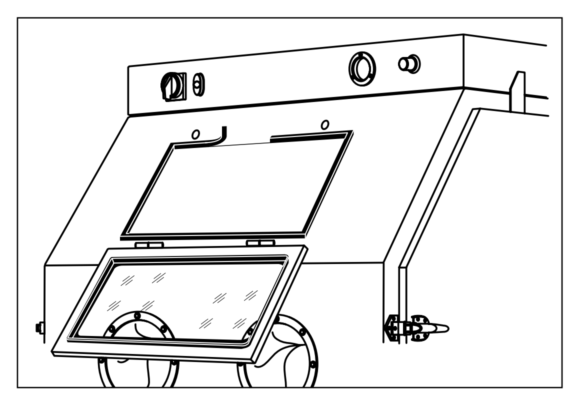
5.2.5 Замена прокладки окна

При первых признаках утечки абразивной пыли вокруг смотрового окна или если видны повреждения прокладок, необходимо заменять прокладку рамы окна и прокладку проема окна кабины.

При замене смотрового окна следует проверить прокладки. Смотровое окно и раму следует заменять в соответствии с указаниями в разделе 5.2.4. Полностью удалить материал старой прокладки и очистить поверхность кабины и рамы окна.

Снять защитное покрытие с небольшого участка клейкой основы прокладки толщиной 3 мм и приклеить прокладку к центру верхней кромки оконного проема, как показано на рис. 9. По мере необходимости снимая защитное покрытие с липкой основы, приклеить прокладку по всему периметру окна, включая угловые скругления, плотно прижимая прокладку для качественного склеивания. Обрезать прокладку по месту и сжать концы для герметизации.

Рис. 9. Замена прокладки окна



РУССКИЙ

5.2.6 Замена картриджа фильтра



ВНИМАНИЕ!

Невыполнение требования о средств индивидуальной защиты при обслуживании запыленных зон кабины и пылесборника, а также при опорожнении пылесборника может привести к серьезному раздражению глаз, заболеваниям легких или смертельному исходу.

Токсичность и риск для здоровья зависят от типа абразива и пыли, возникающей при струйной обработке.

Респиратор должен быть допущен к применению с соответствующим типом возникающей пыли.

Необходимо определить все материалы, удаляемые струйной очисткой и получить сертификат безопасности для абразива.

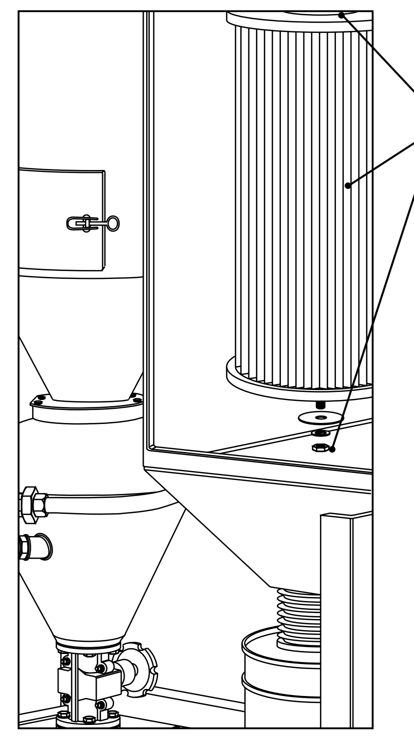


Рис. 10. Замена фильтр-патрона

Закрыть подачу воздуха в кабины и полностью стравить воздух из импульсного коллектора.

Открутить барашковые гайки и удалить дверь фильтр-камеры. Открутить гайку крепления фильтр-патрона, снять шайбу и прокладку.

Для удаления фильтр-патрона потянуть его прямо вниз до освобождения удерживающей планки.

Очистить все повторно используемые детали, особенно вокруг зоны герметизации фильтр-патрона. Полностью удалить остатки материала прокладки с уплотняемой поверхности.

Установить новый фильтр-патрон и прокладку. Затягивать гайку крепления до тех пор, пока фильтр-патрон будет невозможно провернуть рукой. Затянуть гайку на один полный оборот дополнительно.

Проверить прокладку дверцы фильтр-камеры, убедиться в ее полной исправности и отсутствии препятствий для ее герметизации. При необходимости заменить прокладку. Установить дверцу фильтр-камеры на место. Выполнить приработку картриджа в соответствии с разделом 5.2.7.

5.2.7 Приработка фильтр-патрона

Новый фильтр-патрон должен пройти приработку. Фильтр-патроны прирабатывают, создавая осадок пыли на фильтрующем материале перед началом использования импульсов. Для отключения импульсов необходимо выключить регулятор импульсов (установить на 0 бар). Эксплуатировать кабину без импульсов приблизительно два часа или до уменьшения видимости, в зависимости от того, что произойдет раньше. Затем установить регулятор импульсов на 4,5 бар для запуска импульсов.

5.2.8 Замена герметизирующего клапана и седла

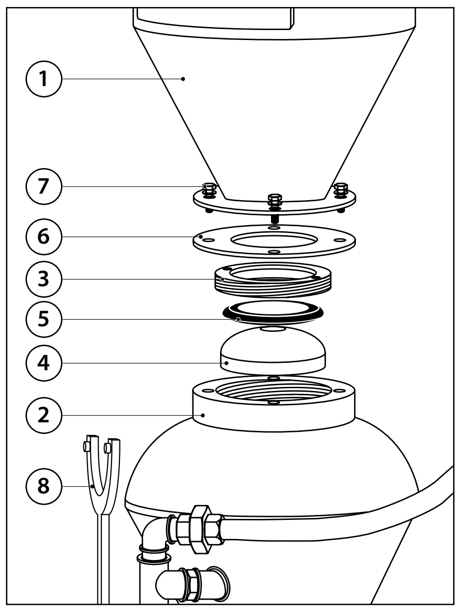


Рис. 11. Замена герметизирующего клапана и седла

Для замены резинового герметизирующего клапана (4) и седла (5) необходимо отсоединить циклонный сепаратор (1) от бака пескоструйного аппарата (2). Для этого выкрутите винты (7) на фланце сепаратора (1) и аккуратно отсоедините бак пескоструйного аппарата (2) от сепаратора (1). Проверьте резиновый уплотнитель (6) на износ и повреждения и замените при небходимости. Выкрутите базу седла (3) с помощью торцевого штифтового ключа (8), который поставляется с кабиной. Извлеките старое седло из паза на базе седла (3) при помощи отвертки или пальцев. Установите новое седло на место. Надавливайте на седло в разных точках пока оно плотно не сядет в паз. Вкрутите базу седла и присоедините пескоструйный аппарат к циклону.

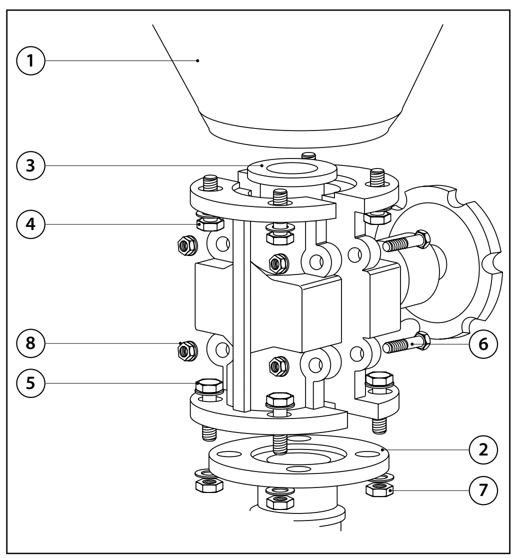
РУССКИЙ

5.2.9 Замена резиновой трубки дозатора SGV

Резиновая трубка в дозаторе SGV подвержена абразивному износу во время работы кабины. После некоторого времени экспуатации кабины резиновая трубка должна быть заменена.

Для замены трубки открутите болты (4) и отсоедините дозатор SGV от бака пескоструйного аппарата (1). Открутите гайки (7) от болтов (5) и отсоедините дозатор SGV от нижнего фланца. Отктутите гайки (8) от болтов (6) и разомкните обе половины дозатора SGV. Вытащите старую резиновую трубку и замените её на новую. Соберите дозатор SGV и пескоструйный аппарат в обратном порядке.

Рис. 12. Замена резиновой трубки дозатора SGV



6. Поиск и устранение неисправностей

⚠ ВНИМАНИЕ!

Для исключения серьезных травм при поиске и устранении неисправности необходимо соблюдать следующие требования.

- **Отключить воздух, заблокировать подачу воздуха и повесить на входной кран табличку.**
- **Если для проверки органов контроля необходим воздух, необходимо обязательно воспользоваться помощью другого лица для выполнения следующих действий:**
- **Надежно удерживать сопло.**
- **Нажимать на педаль.**
- **Недопустимо ставить перемычку для шунтирования педали, блокировать ее в рабочем положении.**
- **Недопустимо отключать систему блокировки дверей или иным способом препятствовать ее работе.**

РУССКИЙ

6.1. Плохая видимость

6.1.1 Плохая видимость может быть обусловлена загрязнением фильтр-патрона. Необходимо регулярно опорожнять пылесборник. Необходимо проверять и при необходимости заменять фильтр-патрон.

6.1.2 Вращение двигателя в обратном направлении. Двигатель должен вращаться в направлении, указанном стрелкой на корпусе. Если двигатель не вращается в нужном направлении, отключить источник электропитания и вывесить на нем табличку, подключить выводы двигателя, как показано на табличке двигателя.

6.1.3 Применение слишком мелкого, изношенного или мягкого абразива, который быстро разрушается, может привести к плохой видимости.

6.1.4 Заслонка впуска слишком сильно закрыта, ограничивая приток воздуха в кабину. Отрегулировать статическое разряжение в соответствии с разделом 4.3.4.

6.1.5 Необходимо открыть заслонку впуска. Ограничение потока заслонкой впуска уменьшает движение воздуха в кабине. Открыть заслонку в соответствии с разделом 4.3.4.

6.1.6 Вызванное износом отверстие в гибком шланге между бункером кабины и входом регенератора или выходом регенератора и входом фильтр-камеры. Заменить шланг и проложить его с минимально возможным количеством изгибов для предотвращения износа.

6.1.7 Открыта дверца регенератора. При эксплуатации кабины дверца регенератора должна быть закрыта.

6.1.8 Проверить гибкий шланг между бункером кабины и входом регенератора на отсутствие засорения.

6.2. Чрезмерно высокое потребление абразива

6.2.1 Открыта или находится не на месте дверца регенератора, плохо установлена или изношена прокладка. Проникновение воздуха в этом месте в регенератор вызывает движение абразива в пылесборник. ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать с системой при открытой дверце.

6.2.2 Вызванное износом отверстие в регенераторе, или утечка в швах регенератора. Следует полностью проверить регенератор на наличие негерметичностей с отрицательным давлением.

6.2.3 Заслонка впуска открыта слишком сильно. Отрегулировать статическое раз-

ряжение в соответствии с указаниями в разделе 4.3.2.

6.2.4 Применение слишком мелкого, изношенного или мягкого абразива, который быстро разрушается.

6.2.5 Слишком высокое для применяемого абразива давление в сопле вызывает разрушение материала.

6.3. Снижение скорости абразивоструйной очистки

6.3.1 Низкий уровень абразива, что приводит к снижению его потока. Проверить уровень абразива и добавить, если он низок.

6.3.2 Неправильная регулировка дозатора абразива. Отрегулировать в соответствии с указаниями в разделе 4.2.5.

6.3.3 Сниженное давление воздуха. Может быть вызвано неисправностью регулятора, загрязненностью фильтр-патрона в фильтр-камере, частично закрытым воздушным клапаном, утечкой воздуховода или других используемых элементов пневматики.

6.3.4 Закупоривание абразивного рукава или сопла. Закупоривание может произойти в результате отсутствия сороудерживающей решетки или неверной регулировкой дозатора абразива, что ведет к слишком сильному потоку абразива. Проверить регулировку дозатора абразива в соответствии с указаниями в разделе 4.3.2.

6.3.5 Износ сопла. Проверить и заменить изношенное сопло.

6.3.6 Износ абразивоструйного рукава. Проверить рукав на отсутствие разрывов и изношенных участков. Заменить в случае износа или повреждения.

6.3.7 Влажный абразив. Множественные комки или закупорка абразива в области дозатора абразива могут быть вызваны влагой. См. раздел 5.1.4.

6.4. Забитое сопло

6.4.1 Повреждение или отсутствие сита регенератора ведет к прохождению больших частиц и забивке сопла. Заменить или переустановить при необходимости.

6.4.2 Смесь слишком богата абразивом. Отрегулировать параметры воздушно-абразивной смеси в соответствии с указаниями в разделе 4.3.2.

6.5. Из сопла идет только воздух (абразив не поступает)

6.5.1 Проверьте что дозатор абразива SGV не перекрыт.

6.5.3 Проверьте не засорен ли дозатор SGV. Для этого закройте заслонку, нажмите на педаль. Если положительный результат не достигнут, после сброса давления в абразивоструйном аппарате, произведите чистку дозатора от посторонних предметов через ревизионный лючок.

6.5.4 Проверьте управляющие блоком запуска/остановки пневмошланги на наличие перегибов или утечек.

6.5.5 Дозатор SGV вышел из строя. Обратитесь к пункту руководства в котором описан процесс ремонта дозатора.

6.6. Ни воздушнопесчаная смесь, ни отдельно воздух не идут из сопла

6.6.1 Сбросьте давление в абразивоструйном аппарате, визуально проверьте что абразивоструйное сопло не забито.

6.6.2 Убедитесь, сто после нажатия на медаль абразивоструйный аппарат герметезируется. Если гермитезация не происходит, то следуйте согласно пункту 6.8.

6.6.3 Проверьте что дозатор SGV и воздушный клапан открыты.

6.7. Абразивоструйная очистка не останавливается после отпускания педали

6.7.1 Трехпроходной клапан педали должен стравить воздух из управляющей пневмосистемы, когда педаль отпущена. Если этого не происходит проверьте линию и выключатель в педали.

6.8. Абразивоструйный аппарат не герметизируется

6.8.1 Проверьте что от компрессора поступает сжатый воздух и кран на пневмолинии открыт.

6.8.2 Проверьте что редукционный клапан отрегулирован на слишком низкое давление. Минимальное давление 3 бара.

6.8.3 Дверь не включает защитный концевой пневмовыключатель. Отрегулируйте

дверь как описано в пункте 4.3.5.

6.8.4 Проверьте диафрагму клапана сброса давления, на наличие износа.

6.8.5 Проверьте ход герметизирующего клапана.

6.8.6 Проверьте на наличие утечек управляющую пневмолинию.

6.8.7 Проверьте трехходовой клапан педали.

6.8.8 Убедитесь, что шланги подходящие к педали не перепутаны. См. схему подключения на рис. 14.

6.9. Не происходит отключение и разгерметизация абразивоструйного аппарата или происходит медленно

6.9.1 Проверьте что трехходовой клапан педали стравливает давление, после отжатия педали. Если этого не происходит замените педаль.

6.9.2 Проверьте выходной рукав, который включает кабину и блокирует.

6.10. Пересыщенная абразивом смесь

6.10.1 Проверьте что на абразивоструйном аппарате открыт воздушный кран.

6.10.2 Дозатор абразива может быть открыт слишком сильно. Следуйте пункту XX. Если дозатор не осуществляет регулировку количества абразива, опорожните от абразива кабину, сбросьте давление и проведите осмотр внутренних деталей дозатора

6.11. Пульсации абразивовоздушной смеси во время запуска кабины, являются нормальным явлением

6.11.1 Болльшая подача абразива. Следуйте пункту 6.10

6.11.2 Опорожните от абразива кабину, сбросьте давление и проведите осмотр внутренних деталей дозатора.

6.12. Удары статическим электричеством

6.12.1 Кабина и/или оператор не заземлены. Абразивоструйная обработка вызывает накопление статического электричества. Для предотвращения этого кабина должна быть заземлена. См. раздел 4.1. Если удары повторяются, возможно, статическое

электричество накапливается на операторе. Соединить оператора с кабиной коротким заземляющим проводом (таким, как заземляющий браслет/манжета для рук).

6.12.2 Детали должны находиться в контакте с решеткой. Если статическое электричество не рассеивается в металлической кабине, оно накапливается в обрабатываемой детали.

6.13. Утечка пыли из фильтр-камеры

6.13.1 Поврежден или плохо закреплен фильтр-патрон. Проверить фильтр-патрон в фильтр-камере.

6.13.2 Неисправно уплотнение на дверце фильтр-камеры. Проверить уплотнение и при необходимости заменить.

7. Запасные части

7.1. Пескоструйный аппарат

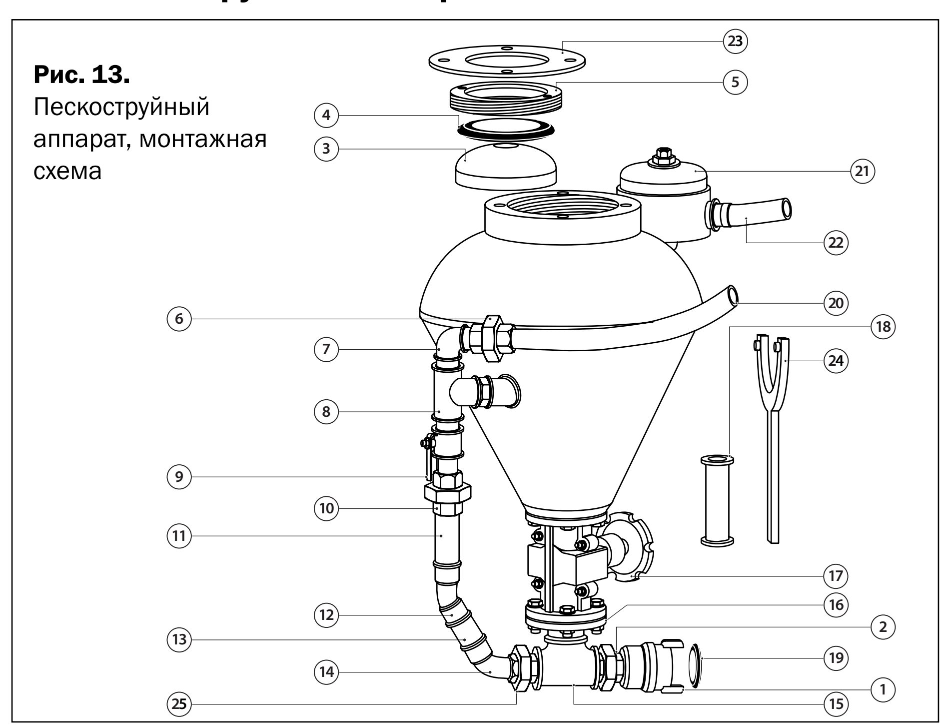
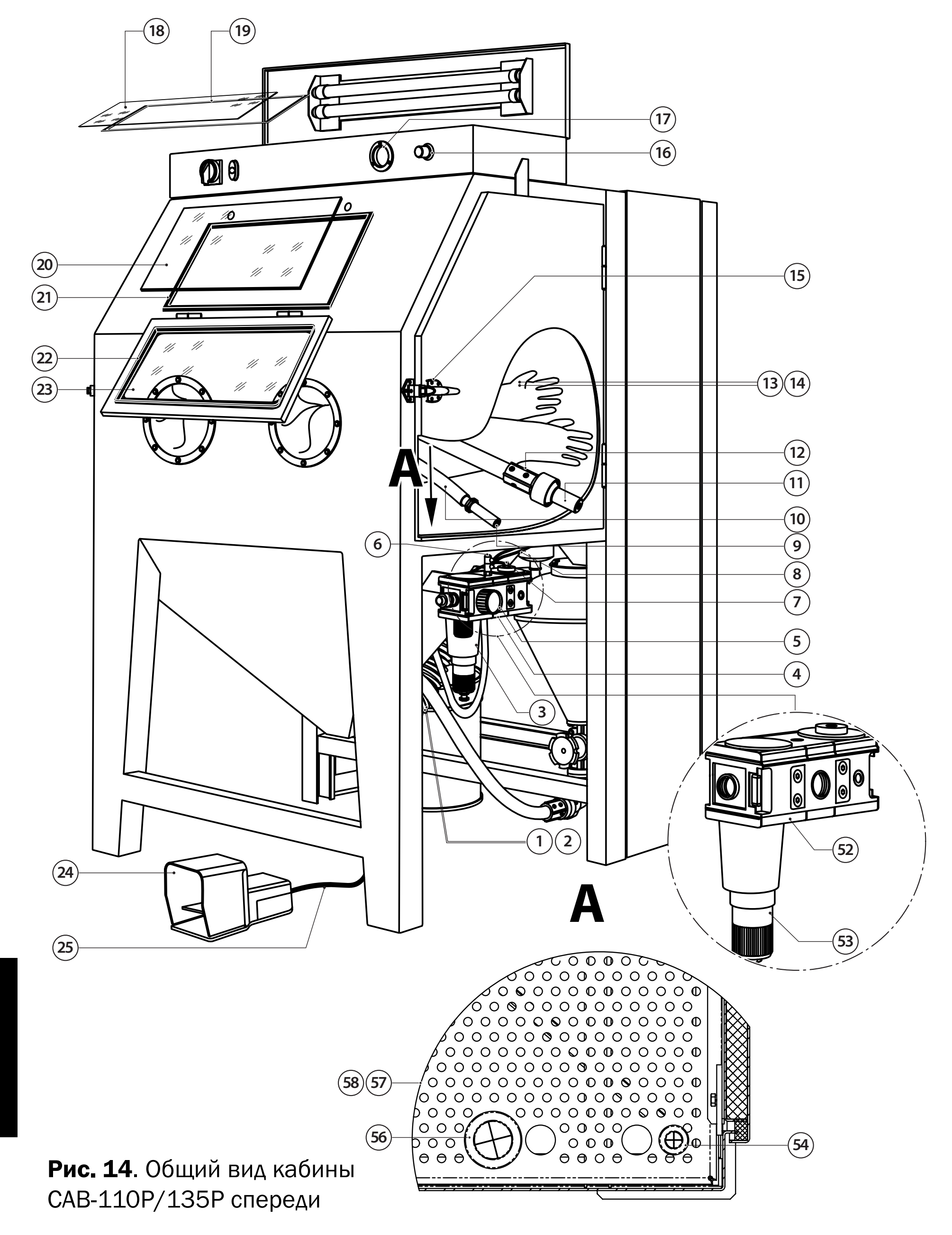


Рис. 13. Пескоструйный аппарат, монтажная схема

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
1	10900	Сцепление байонетное 1.¼, CFT-1	1
2	10911	Ниппель1.¼” (ПП)	1
3	15315	Уплотнитель герметизирующий	1
4	15316	Седло герметизирующего уплотнителя	1
5	15317	Упор седла герметизирующего уплотнителя	1
6	15318	Муфта с накидной гайкой, прямая, 1”, (МП) /”американка”/	1
7	10941	Угольник, 90°, 1” (МП)	1
8	15319	Тройник, 90°, 1”, (МММ)	1
9	10938	Кран шаровый, 1”, (ПМ)	1
10	15320	Муфта с накидной гайкой, прямая, 1”, (ПМ) /”американка”/	1
11	15321	Труба 1”	1
12	15322	Угольник, 45°, 1” (ММ)	1
13	15323	Труба 1”	1
14	15324	Угольник, 45°, 1” (МП)	1
15	10948	Тройник, 90°, 1.¼” (МММ)	1
16	10949	Фланец резьбовой 1.¼” для SGV	1
17	10946	Дозатор SGV	1
18	10947	Резиновая трубка для SGV	1
19	10980	Уплотнение резиновое для CFT-1	1
20	15723	AirFlex-25, рукав с/в 25х36 мм, 1м	1 м
21	15917	Разгрузочный клапан, комплект	1
22	15721	ExtraBlast-19, рукав а/с 19х33 мм, 1м	1 м
23	15327	Уплотнитель резиновый	1
24	15326	Ключ торцевой штифтовый	1
25	15325	Футорка 1”х ¼”	1

7.2. Спецификация кабины



РУССКИЙ

Рис. 14. Общий вид кабины CAB-110P/135P спереди

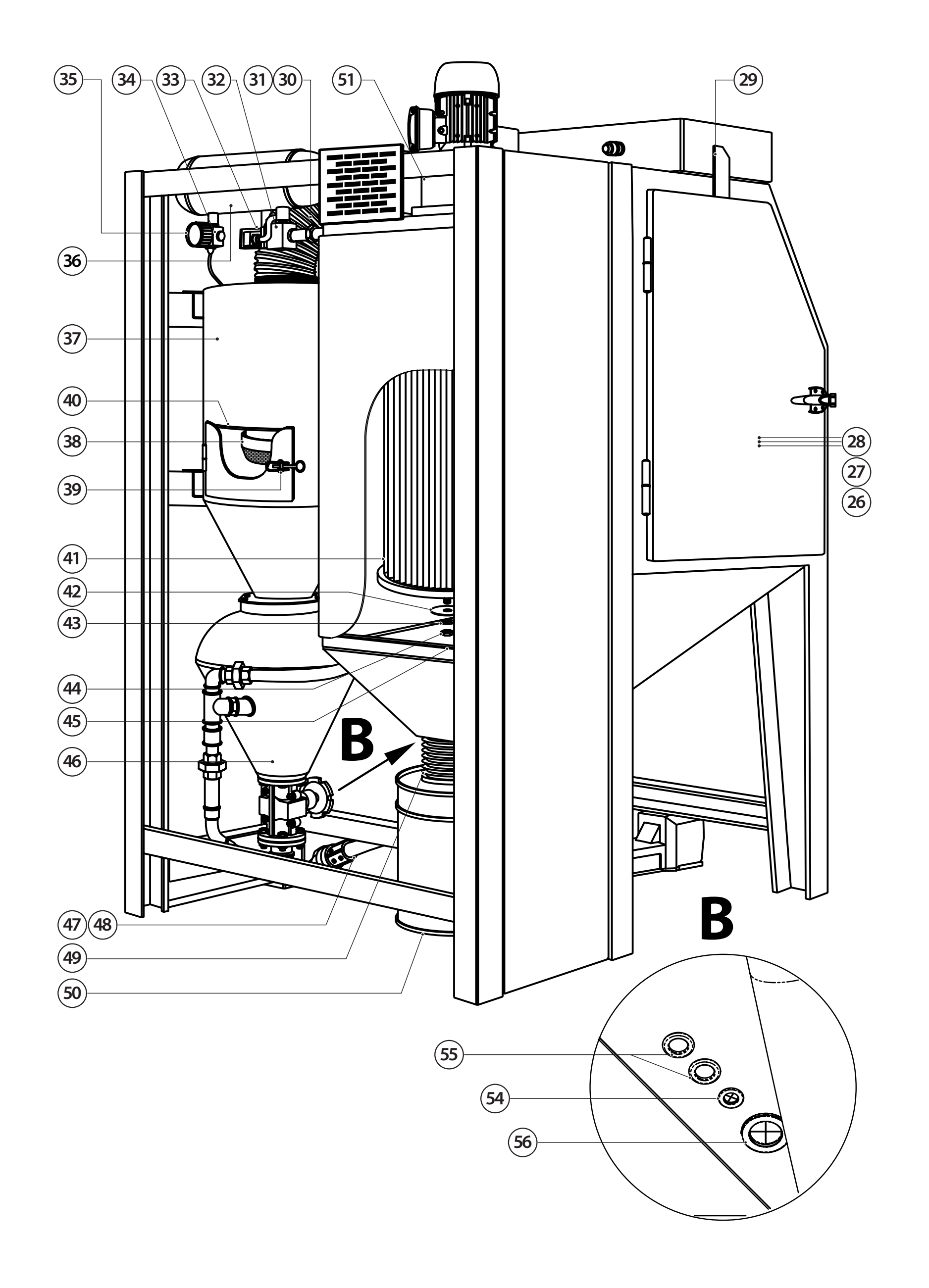


Рис. 15. Общий вид кабины CAB-110P/135P сзади

РУССКИЙ

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
1	15980	Рукав Ø 100, 1м	2 м
2	16045	Хомут для рукава Ø 100	1
3	15908	Фильтр основной линии 1”	1
4	15909	Клапан редукционный 1”	1
5	24407	Манометр 1/4” (в резиновой оболочке)	1
6	16017	Коллектор цанговый двухуровневый поворотный	1
7	16025	Пневмо-фитинг 1/4” х Трубка В.Д. 6 мм, угловой	1
8	15994	Пневмошланг полиуретан 6х4 мм, 1м	1
9	15901	Обдувочное сопло, резина	1
10	15960	Рукав резиновый на обдувочный пистолет (ВАН), 1м	2 м
11	12571	Сопло Вентури STC-6,5; карбид вольфрама, 6,5 х 80 мм	1
12	12200	Соплодержатель NHP 3/4 для рукавов 19х33 мм	1
13	15605	Перчатки RGS 800 мм, пара	1
14	16047	Хомут для перчаток	2
15	16069	Ручка дверцы кабины, комплект	2
16	15932	Регулятор рабочего давления 1/4”	1
17	15934	Манометр панельный 1/8”	1
18	16078	Стекло светильника, Размер 646 х 186 мм	1
19	16064	Профиль фасонный, Стекло внешнее/Стекло светильника, 1м	3 м
20	16077	Стекло внутреннее для САВ-серии, Размер 500 х 320 мм	1
21	16049	Уплотнитель 3х15, Стекло внутреннее/Электрошкаф, 1м	2 м
22	16064	Профиль фасонный, Стекло внешнее/Стекло светильника, 1м	2 м
23	16076	Стекло внешнее (триплекс), Размер 476 х 296 мм	1
24	15931	Педаль пневматическая	1
25	16026	Пневмо-фитинг М5 х 6 мм	2
26	15812	Дверь кабины CAB-110S/CAB-110P, левая глухая	1
	15813	Дверь кабины CAB-135S/CAB-135P, левая проходная	1
27	15814	Дверь кабины CAB-110S/110P, правая глухая	1
	15815	Дверь кабины CAB-135S/135P, правая проходная	1
28	17540	Уплотнитель, Дверь кабины, 1м	5 м
29	15930	Пневматический концевой выключатель 1/8”	2
30	15985	Рукав Ø 150, 1м	1 м
31	16046	Хомут для рукава Ø 150	1
32	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4”	1

33	16106	Таймер управления имп. пневмоклапанном	1
34	15932	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4”, регул.0.5--10 бар	1
35	30404	Манометр 1/8” (в резиновой оболочке)	1
36	15816	Ресивер импульсной очистки фильтра	1
37	15817	Сепаратор циклонный R-350, без сита (для CAB-110P/S)	1
	15818	Сепаратор циклонный R-400, без сита (для CAB-135P/S)	1
38	15819	Сито	1
39	16037	Защелка дверь циклона, комплект	1
40	17541	Уплотнитель, Дверца циклона, 1м	2 м
41	15969	Фильтр-патрон 15 м² для DC-550 - DC-1500 (для CAB-110P)	1
	15972	Фильтр-патрон 20 м² для DC-550 - DC-1500 (для CAB-135P)	1
42	16217	Шайба M8 увеличенная	1
43	16200	Шайба M8	1
44	16207	Гайка барашковая M8	1
45	16053	Уплотнитель 5x20, Дверь фильтркамеры, 1м	4 м
46	15913	Аппарат абразивоструйный, комплект, 25 л. (для CAB-110P)	1
	15914	Аппарат абразивоструйный, комплект, 50 л. (для CAB-135P)	1
47	15721	ExtraBlast-19, рукав а/с 19x33, 1м	3 м
48	12300	Сцепление байонетное для а/с рукавов 19 x 33 мм (для CQP-¾)	1
49	15985	Рукав Ø 150, 1м	1 м
50	16079	Сборник пыли, 20 л	1
51	17547	Лопатка вентилятора DC-1100 (CAB-110P)	1
	17548	Лопатка вентилятора DC-1500 (CAB-135P)	1
52	15927	Пневматический блок управления 1”	1
53	15928	Стакан для конденсата, пластик	1
54	16390	Ввод мембранный Ø 22,5 мм	2
55	16395	Заглушка мембранная Ø 28 мм	2
56	16393	Ввод мембранный Ø 47 мм	2
57	15840	Столешница для CAB_110, левая	1
	15842	Столешница для CAB_135, левая	1
58	15841	Столешница для CAB_110, правая	1
	15843	Столешница для CAB_135, правая	1

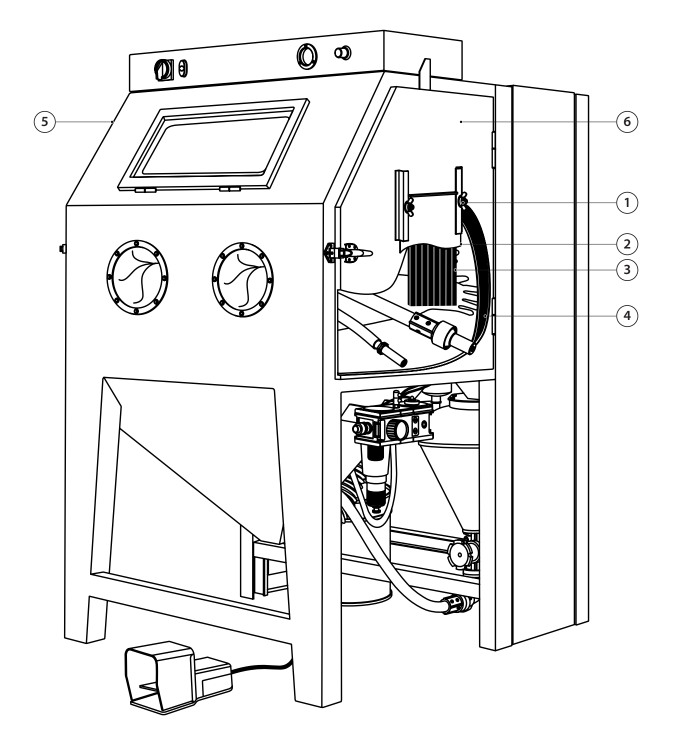


Рис. 16. Специальная модель CAB-110PD / 135-PD

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
1	17549	Ручка	2
2	17550	Заслонка	1
3	17551	Резиновая шторка	1
4	15810	Комплект облицовки резиновый защитный для CAB-110	1
	15811	Комплект облицовки резиновый защитный для CAB-135	1
5	15835	Дверь кабины CAB-110S/CAB-110P, левая проходная	1
	15837	Дверь кабины CAB-135S/CAB-135P, левая проходная	1
6	15836	Дверь кабины CAB-110S/110P, правая проходная	1
	15838	Дверь кабины CAB-135S/135P, правая проходная	1

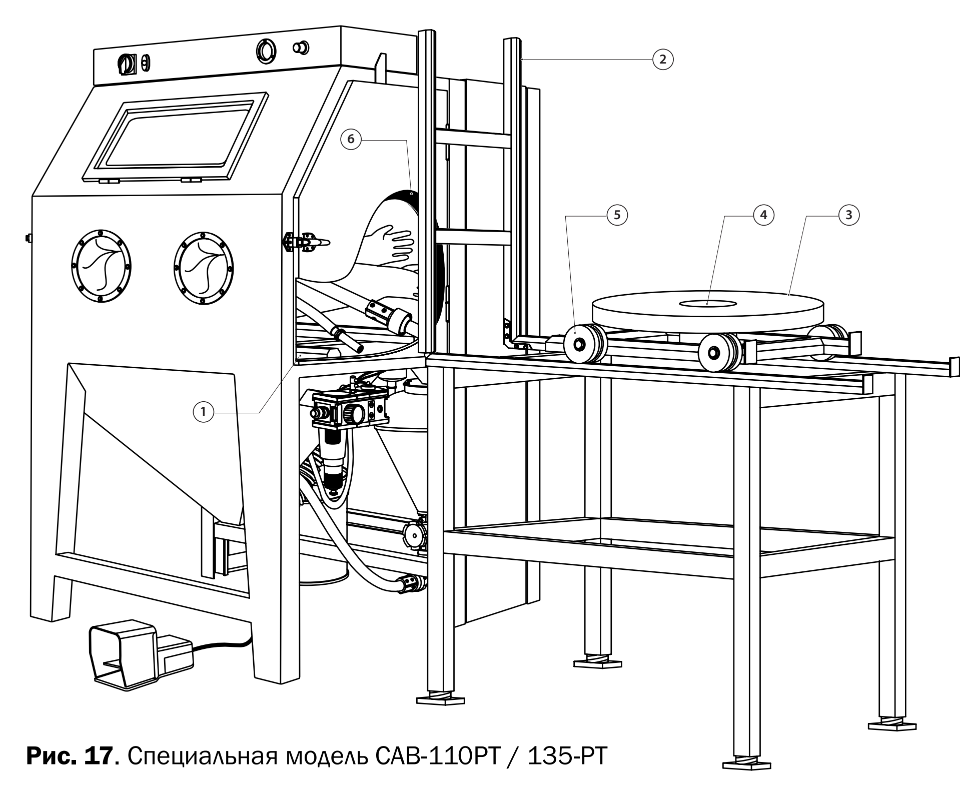
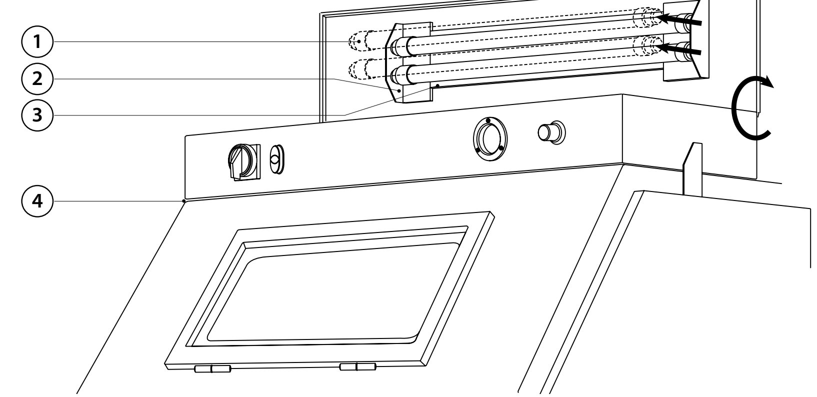


Рис. 17. Специальная модель CAB-110PT / 135-PT

№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
1	15705	Пути внутренние CAB-110	1
	15705	Пути внутренние CAB-135	1
2	15703	Пути наружные для стола Ø 500 мм	1
	15704	Пути наружные для стола Ø 800 мм	1
3	15707	Стол передвижной ручной поворотный Ø 500 мм	1
	15708	Стол передвижной ручной поворотный Ø 800 мм	1
4	15714	Подшипник корпусной, для TTS/TTM	1
5	15713	Колесо с подшипником, для TTM	1
6	15810	Комплект облицовки резиновый защитный для CAB-110	1
	15811	Комплект облицовки резиновый защитный для CAB-135	1

7.3.Монтаж освещения

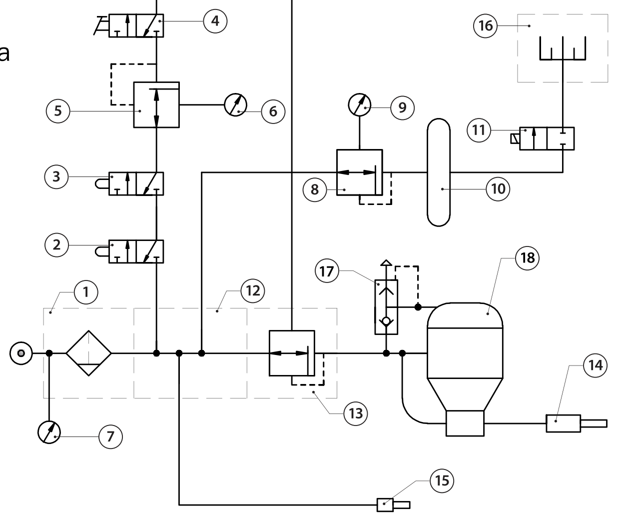
Рис. 18. Замена люминесцентной лампы



№ поз.	Код заказа	Описание	кол-во
1	16122	Лампа люминесцентная, 30 Вт	2
2	16121	Светильник люминесцентный в сборе, 2x30 Вт	1
3	16123	Отражатель лампы	1
4	16049	Уплотнитель 3x15, Стекло внутреннее/Электрошкаф, 1м	1 м

7.4. Пневматическая схема

Рис. 19.
Пневматическая схема
CAB-110P/ 135P



РУССКИЙ

№ поз.	Код заказа	Описание
1	15908	Фильтр основной линии 1”
2	15930	Пневматический концевой выключатель 1/8”
3	15930	Пневматический концевой выключатель 1/8”
4	15931	Педаль пневматическая
5	15932	Регулятор рабочего давления 1/4”
6	15934	Манометр 1/8” панельный
7	30404	Манометр 1/8”(в резиновой оболочке)
8	15932	Регулятор давления линии очистки выходного воздушного фильтра 1/4”, регул.0.5--10 бар
9	24407	Манометр 1/4” (в резиновой оболочке)
10	15816	Ресивер импульсной очистки фильтра
11	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4”
12	16017	Коллектор цанговый двухуровневый поворотный
13	15909	Клапан редукционный 1”
14	12571	Сопло Вентури STC-6,5; карбид вольфрама, 6,5 x 80 мм
15	15901	Обдувочное сопло, резина
16	15969	Фильтр-патрон 15 м² для DC-550 - DC-1500 (для CAB-110P)
	15972	Фильтр-патрон 20 м² для DC-550 - DC-1500 (для CAB-135P)
17	15917	Разгрузочный клапан, комплект
18	15913	Аппарат абразивоструйный, комплект, 25 л. (для CAB-110P)
	15914	Аппарат абразивоструйный, комплект, 50 л. (для CAB-135P)

РУССКИЙ

7.5. Электрическая схема

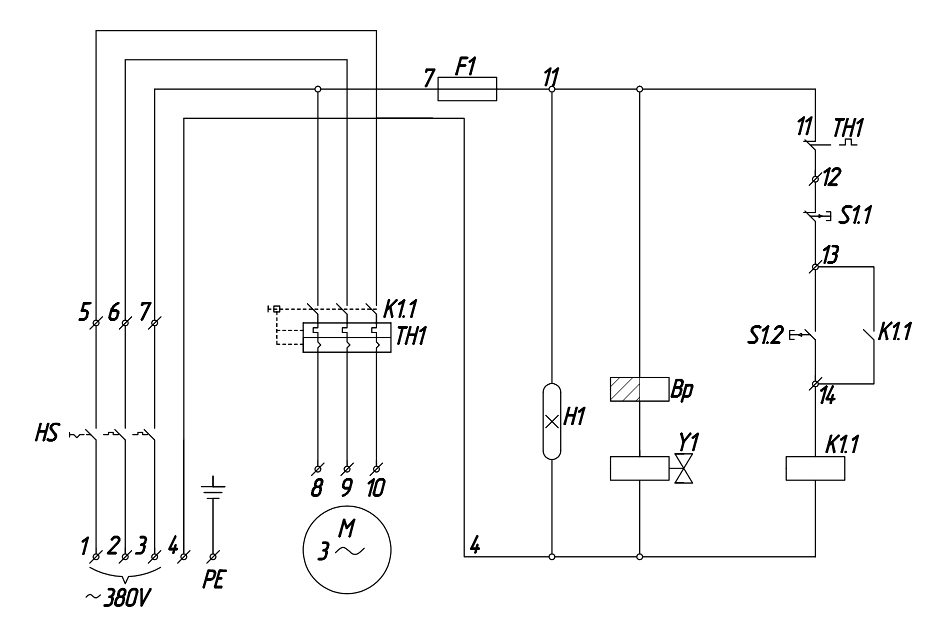


Рис. 20. Электрическая схема CAB-110P/ 135P

Поз.	Код заказа	Описание
S1	16099	Кнопка двойная ВКЛ. / ВЫКЛ.
HS	16100	Выключатель ручной кулачковый (рубильник) 0-I
M	16134	Электродвигатель 1,10 кВт (для CAB-110P)
	16135	Электродвигатель 1,50 кВт (для CAB-135P)
K1.1	16104	Контактор электромагнитный
H1	16121	Светильник люминисцентный 2x30 Watt
Bp	16106	Импульсное реле времени
Y1	15974	Пневмоклапан импульсный 3/4”, 220 V~
TH1	16105	Термореле
F1	16133	Предохранитель

Model / Modell / Модель	Serial number / Seriennummer / Серийный номер

Selling organization title and legal address
Vollständige Händleradresse
Название и юридический адрес продающей организации

____

____

____

Seller (Name, signature) Verkäufer (Name, Unterschrift) Продавец (Ф.И.О., подпись)	Date of sale Kaufdatum Дата продажи

Selling organization stamp here
Firmenstempel (Händler)
Место печати продающей организации

I know the conditions and terms of this warranty. Delivery set completeness, functioning, and lack of mechanical defects is checked. Buyer (organization title, name, signature):
Die Garantiebedingungen sind mir bekannt, die Lieferung ist vollständig und unbeschädigt.
Käufer (Firma, Name, Unterschrift)
С условиями гарантии ознакомлен. Изделие на комплектность, работоспособность, отсутствие механических повреждений проверено. Покупатель (наименование организации, Ф.И.О., подпись):

CONTRACOR GmbH
42329 Wuppertal
Germany